Version 1
02/2015

USER & PARTS MANUAL

Cassese®

Inventor and Word No.1 Manufacturer of
Picture Framing Machines &Consumables Since 1976

MACH 1CART

Automatic Underpinner

Read Carefully before using the machine

© Cassese 2015

INDEX

I. USER MANUAL / ENGLISH 4

1 PRESENTATION 5

1.A WORK TABLE 5

1.B INTRODUCTION 7

1.C ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE 7

1.D TECHNICAL SPECIFICATIONS OF MACH 1 CART 8

1.E OPTIONS 8

1.F GUARANTEE 8

2 SETUP 9

2.A. UNPACKING THE MACHINE 9

2.A AIR LINE FITTINGS 10

2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE 10

2.C CONNECTING TO THE ELECTRICAL SOURCE 11

3 ADJUSTMENTS 12

3.A DESCRIPTION OF THE DISPLAY: 12

3.B SELECTING A MEMORY ALLOCATION (FAVORITE) 12

3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS 13

3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE 13

3.E PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP 14

3.F SELECTING THE WEDGES POSITIONS 15

3.G THREE ESSENTIAL RULES 15

3.H ADJUSTING THE JOINING ANGLE 15

3.I MEANS OF JOINING 16

3.J LOADING OF CARTRIDGE WEDGES 17

3.K CHANGING WEDGES SIZE 17

4 PROGRAMMING THE MACHINE 18

5 MAINTENANCE 20

5.A SAFETY INSTRUCTIONS 20

5.B MAINTENANCE PLAN 20

5.B.a Daily maintenance: 20

5.B.b Regular maintenance: 20

5.B.c Every 6 months: 21

5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD 21

5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD 22

5.E UNJAMMING THE MACHINE 22

5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM 23

5.G REMOVING THE SIDE PANEL 23

5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS 24

5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE 24

5.J TROUBLE SHOOTING 25

II. MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS 27

1 PRESENTATION 28
1.A TABLE D'ASSEMBLAGE 28
1.B INTRODUCTION 30
1.C ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE 30
1.D SPECIFICATIONS TECHNIQUES 31
1.E OPTIONS 31
1.F GARANTIE 31
2 MISE EN ROUTE 32
2.A DEBALLAGE DE LA MACHINE 32
2.B RACCORDS 33
2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ 33
2.D RACCORDEMENT ELECTRIQUE DE LA MACHINE 34
3 REGLAGES 35
3.A DESCRIPTION DE L'ECRAN LCD 35
3.B SELECTION D'UN ESPACE MEMOIRE (FAVORIT) 35
3.C UTILISATION DU JEU DE BARRETTES 36
3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE 36
3.E REGLAGE DU PRESSEUR VERTICAL 37
3.F SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE 38
3.G TROIS REGLES ESSENTIELLES POUR L'ASSEMBLAGE 38
3.H REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE 38
3.I MOYEN D'ASSEMBLAGE 39
3.J CHARGEMENT DES AGRAFES 40
3.K CHANGER DE TAILLE D'AGRAFES 40
4 PROGRAMMATION 41
5 MAINTENANCE 43
5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE 43
5.B PROGRAMME DE MAINTENANCE 43
5.B.a Maintenance quotidienne: 43
5.B.b Maintenance préventive: 43
5.B.c Tous les six mois: 44
5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION 44
5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION 45
5.E DEBLOCAGE DE LA MACHINE 45
5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE 46
5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX 46
5.H LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES 47
5.I VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE 47
5.J GUIDE DE DEPANNAGE 49

III. EXPLODED VIEWS/ VUE ECLATEES 51
IV. SPARE PARTS LIST / NOMENCLATURE 64
V. ELECTRICAL SCHEMATICS / SCHEMAS ELECTRIQUES 71
VI. CE CERTIFICATE / DECLARATION DE CONFORMITE 75

I. USER MANUAL / ENGLISH

Your safety is our priority

This symbol on the machine reminds the operator to wear acoustic protections before operating this joiner.

This symbol in the manual is to mention safety instructions.

This symbol in the manual is to mention needed tools to perform a procedure.

This symbol on the machine reminds the operator to read this manual before operating this joiner.

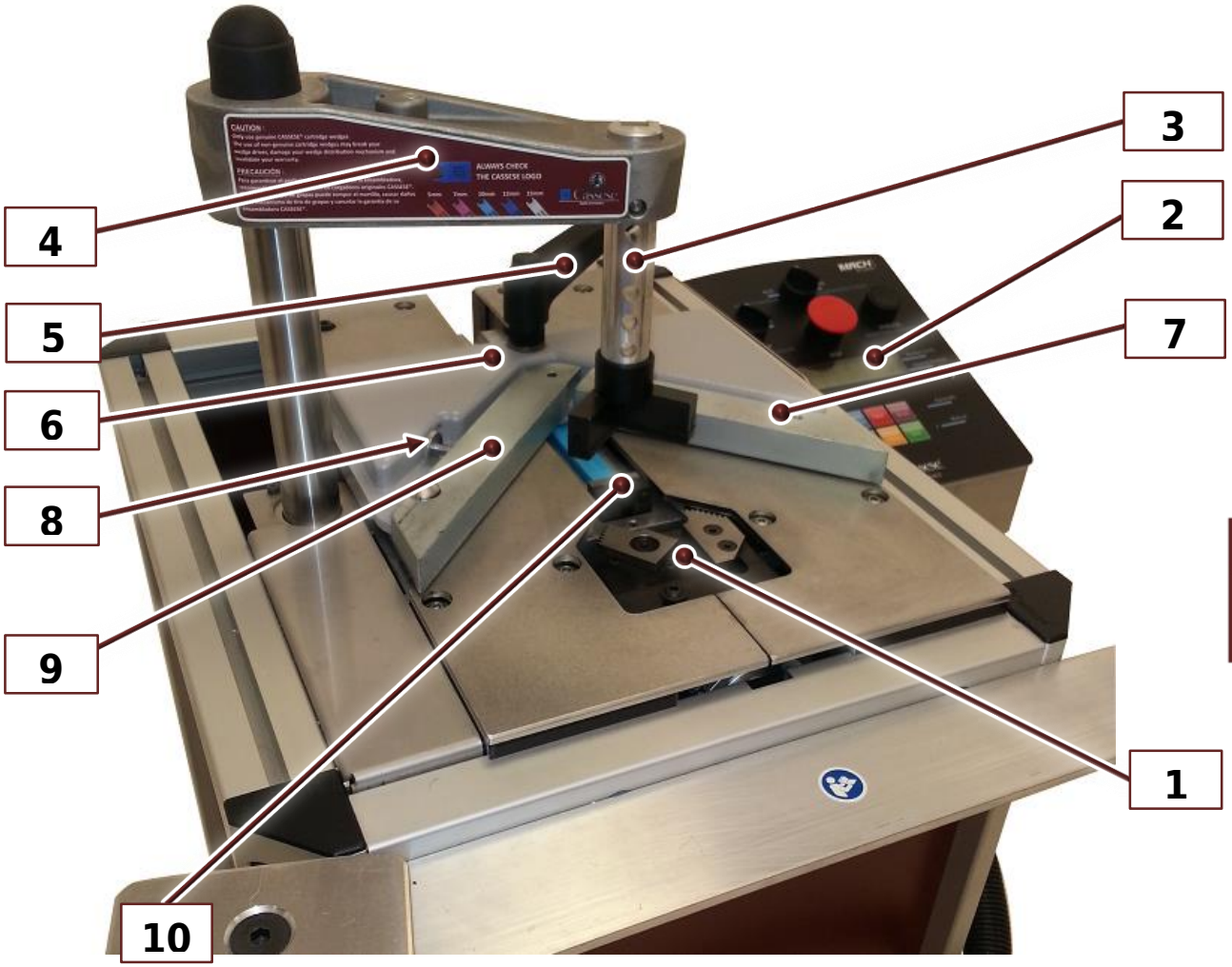
This symbol in the manual is to mention some tricks that can help you saving time or improve your production.

English

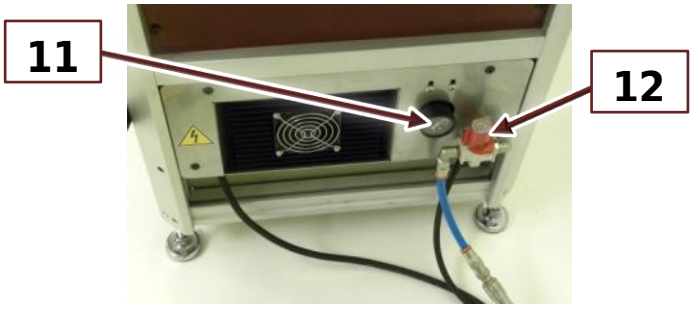
PRIOR TO PERFORM ANY MAINTENANCE, MACHINE MUST BE LOCKED AND UNPLUGGED FROM POWER SOURCES (AIR AND ELECTRICITY), REFER TO CHAPTER I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (PAGE 20). DO NOT OPERATE THE MACHINE IF COVERS OR PROTECTIONS ARE MISSING.

1 PRESENTATION

1.A WORK TABLE



Rebate clamp	**1**
Keyboard	**2**
Magnetic adjustable rod clamp assembly	**3**
Crossbar	**4**
Sliding table handle	**5**
Sliding table	**6**
1st back fence	**7**
Angle adjusting screw	**8**
2nd back fence	**9**
Wedge distributor	**10**
Air pressure gauge	**11**
Air valve	**12**



English

Loading button	**13**
Pre-clamp button	**14**
Stapling button	**15**
Emergency/stop & start button	**16**

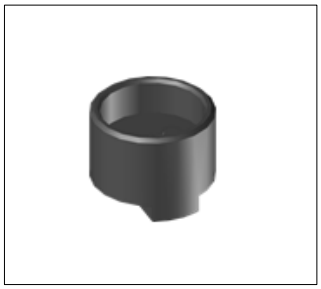
English

1.B INTRODUCTION

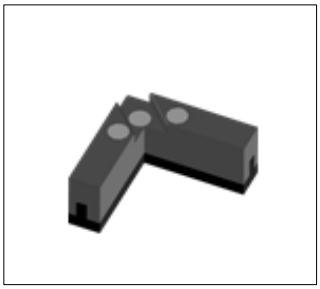
Thanks for having purchased the MACH 1 CART underpinner and for your trust in Cassese® products. The MACH 1 CART benefits from Cassese's experience since 1976 in designing and manufacturing highest quality underpinners, for which we are world-famous.
The MACH 1 CART will allow you to join, wooden, plastic and MDF profiles (patent n° 7522814). Joining operation is carried out by using Genuine Cassese® Cartridge Wedges, specially designed to perform perfect and tight frames' corners.

1.C ACCESSORIES SUPPLIED WITH THE MACHINE

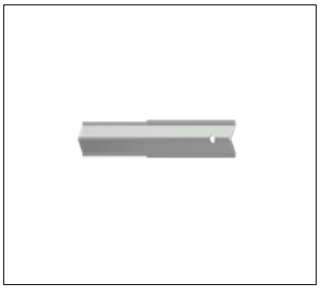
Z26999:
1 x Magnetic adjustable rod clamp



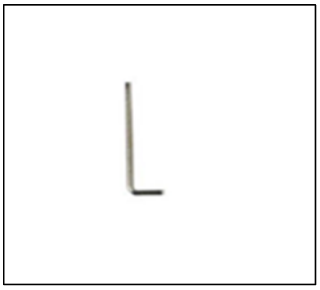
Z24703:
1 x Chevron holder



Z21524:
1 x Chevron rubber

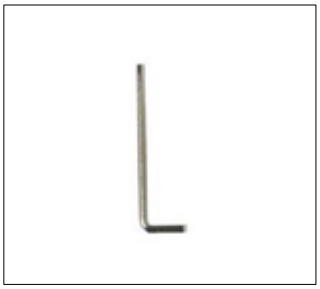


Z506:
1 x Wedge driver blade for using CASSESE® Genuine Cartridge Wedges

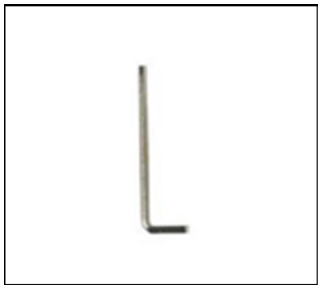


Z1879:
1 x Allen Key 2.5 mm

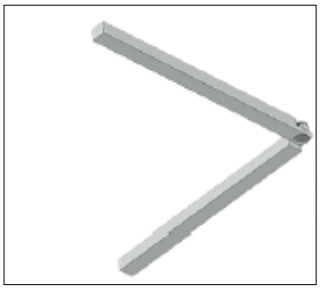
Z1882:
1 x Allen Key 3 mm



Z1884:
1 x Allen Key 4 mm



Z1885:
1 x Allen Key 5 mm



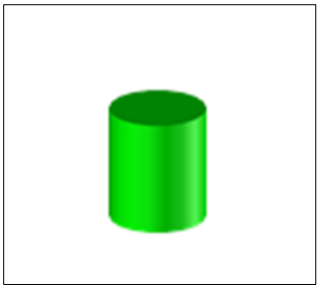
Z3078:
Spacer bars

Z1896:
1 x Grease Tube

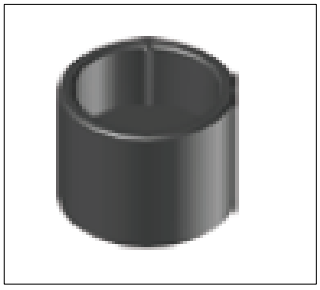
1 box of 7 mm Softwood
1 box of 10mm Hardwood
1 box of 10mm Softwood

Z535:
Wedge removal tool

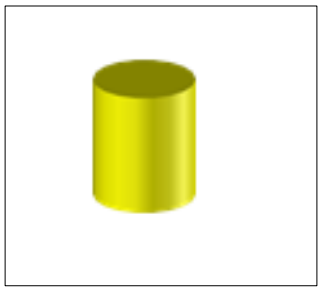
English



Z1791:
Green round clamp



Z18065:
Round clamp holder



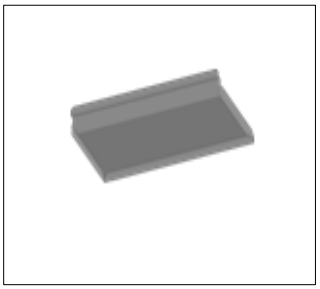
Z1783:
Yellow round clamp

1.D TECHNICAL SPECIFICATIONS OF MACH 1 CART

Minimum moulding width:	5mm (3/16") / Minimum moulding height : 7 mm (1/4")
Maximum moulding width :	150 mm (5 29/32") / Maximum moulding height : 100 mm (4 13/32")
	Maximum stroke between first and last wedge (at 45°) : 190 mm (7 31/64")
3 wedge types :	Softwood, Hardwood & MDF. Use only Cassese® Genuine Cartridge Wedges.
	Cassese® Genuine Cartridge Wedges sizes: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
Machine gross weight :	93 kg .
Dimensions :	Width 668mm (2ft 219/64'') x Depth 589mm (1ft 113/16") x Height 1171mm (3ft 107/64'').
Power supply:	110/220V, 50/60 Hz, single-phase, Consumption : 500W.
Air Supply :	compressed air 6-7 bars
Average consumption per cycle :	2 Nl at 6 bars (we consider one cycle is a corner with 2 positions and 1 wedge per position)

English

1.E OPTIONS



Z25147:
Stainless steel shelf for wedges and accessories

Barcode reader (Contact the customer service)

1.F GUARANTEE

One year guarantee for parts and labor against manufacturing defects. Wearing parts* and those damaged as a result of non-appliance with the instructions of the present manual are excluded from the guarantee.

**Chevron rubbers, round clamps and wedge driver blades are considered as wearing parts.*

2 SETUP

2.A. UNPACKING THE MACHINE

Cutter
Flat span N.13 & N.17
Allen key N.5
Bubble level
Phillips screw driver

Cut both plastic strips in order to free the box and lift up the wood cover with the help of a second person.

Figure 2-2

Using the 13mm span, remove the 4 bolts to free the machine from the crate. They are located under the pallet.

Figure 2-1

English

After unpacking the machine, install and set the 4 feet to level the machine. Make sure the 4 feet are touching the floor, machine must be steady.

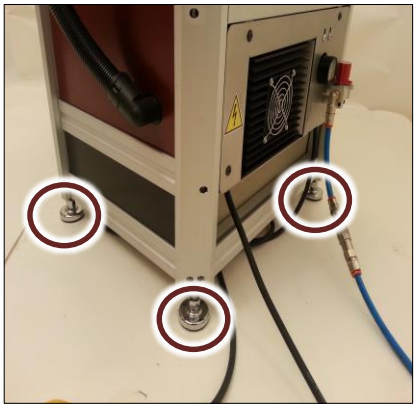


Figure 2-3

The keyboard is hold in place with 3 screws.

2 are located on top of the keyboards, use 5mm Allen key to remove them if you wish to change the position of the screen.

.

Figure 2-4

One is located under the keyboard. Use Phillips screw driver if you wish to change the position of the screen.

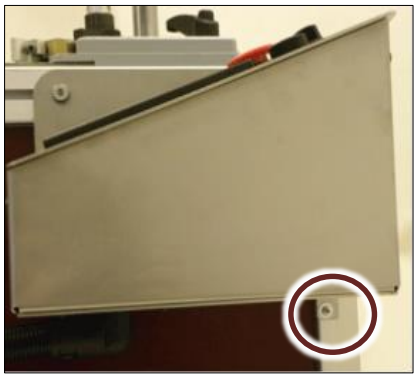


Figure 2-5

The keyboard then can be installed on the other side of the machine.

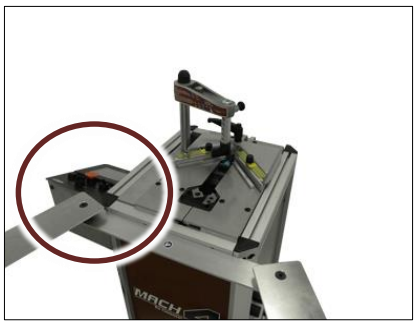
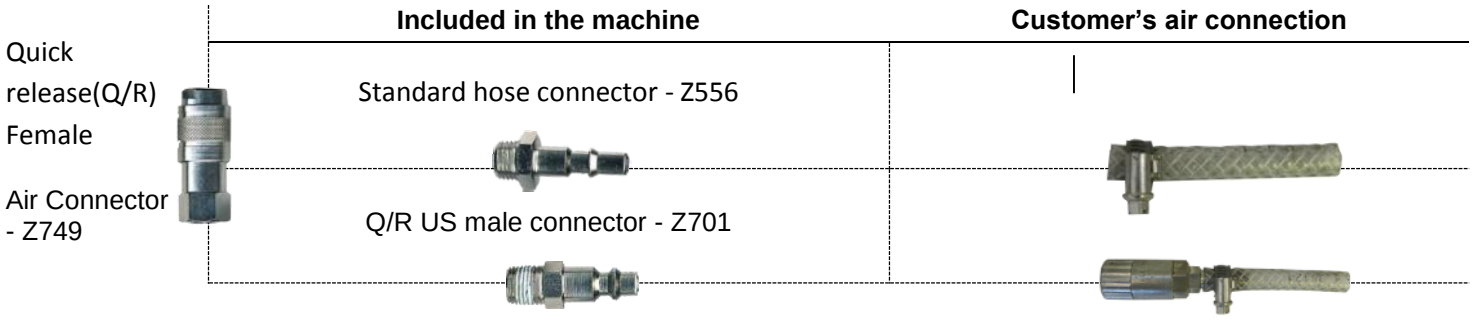


Figure 2-7

When levelling the machine, if the machine is installed against a working table, make sure a long frame will not be risen up by the table, because this would cause bad joining. Working table and machine should be levelled together.

When installing the machine, make sure the floor will be flat and strong enough to support its weight. It should be installed in a dry environment providing temperate temperature. The floor should be flat and clean. Select a location with proper lighting.

2.A AIR LINE FITTINGS


Included in the machine
Customer's air connection
Quick release(Q/R) Female
Air Connector - Z749
Standard hose connector - Z556
Q/R US male connector - Z701

English

2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE

The machine should be connected to a pneumatic circuit providing 6 to 8 bars pressure.

Connect the machine using the quick connectors as mentioned in chapter I.2.A

Figure 2-8

The MACH 1 CART must be connected to the air source located on the front panel of the drawer. Turn the compressed air valve to **ON** by rotating its red knob .

The air pressure gauge should show 6 bars (85 p.s.i.) minimum.

Figure 2-9

The red knob in Figure 2-9 must be used to secure the machine during maintenance or to prevent non desired use. A lock can be applied to it in stop position so nobody can turn it back to ON. This will exhaust air from the machine circuit and disconnect it from air supply, but it WILL NOT switch off electrical components. Refer to chapter I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 20) for further instructions.

If the indicated pressure is not 6 bars (85 p.s.i.), check the pressure at the air source (compressor). Then, if pressure is correct at the air source, it means the regulator of the machine needs fine tuning. Perform the following procedure to adjust it (Figure 2-10 and Figure 2-11)

Allen key N.3

Unscrew both screws of the drawer panel with a 3mm Allen key.
Then open the drawer to have access to the air pressure regulator knob.

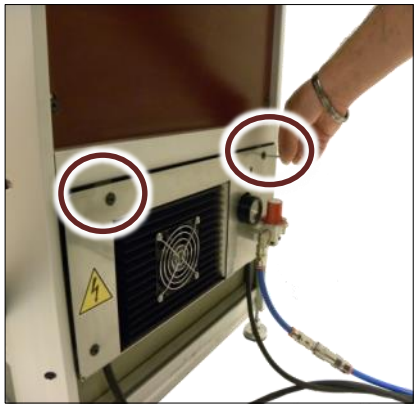


Figure 2-10

Pull up the air pressure regulator knob and turn it (clockwise = more pressure) until the needle of the air pressure gauge reaches 6 bars (85p.s.i.).

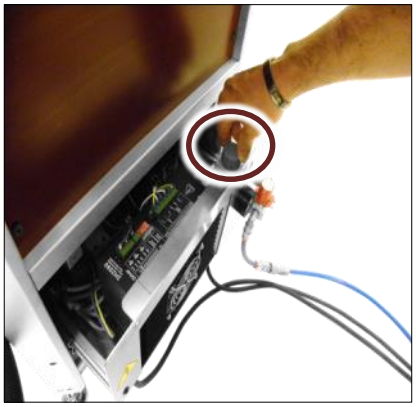


Figure 2-11

2.C CONNECTING TO THE ELECTRICAL SOURCE

Connect the electrical plug of the MACH 1 CART to a grounded 220/110V single-phase outlet.

Figure 2-12

Switch on the MACH1 CART, by rotating the emergency STOP to START BUTTON

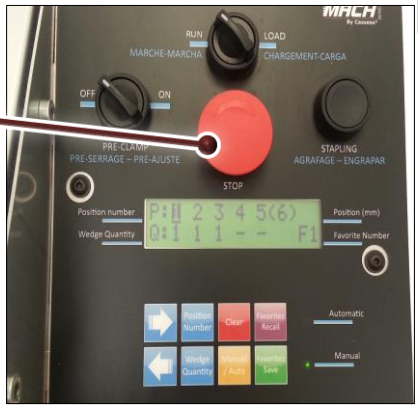
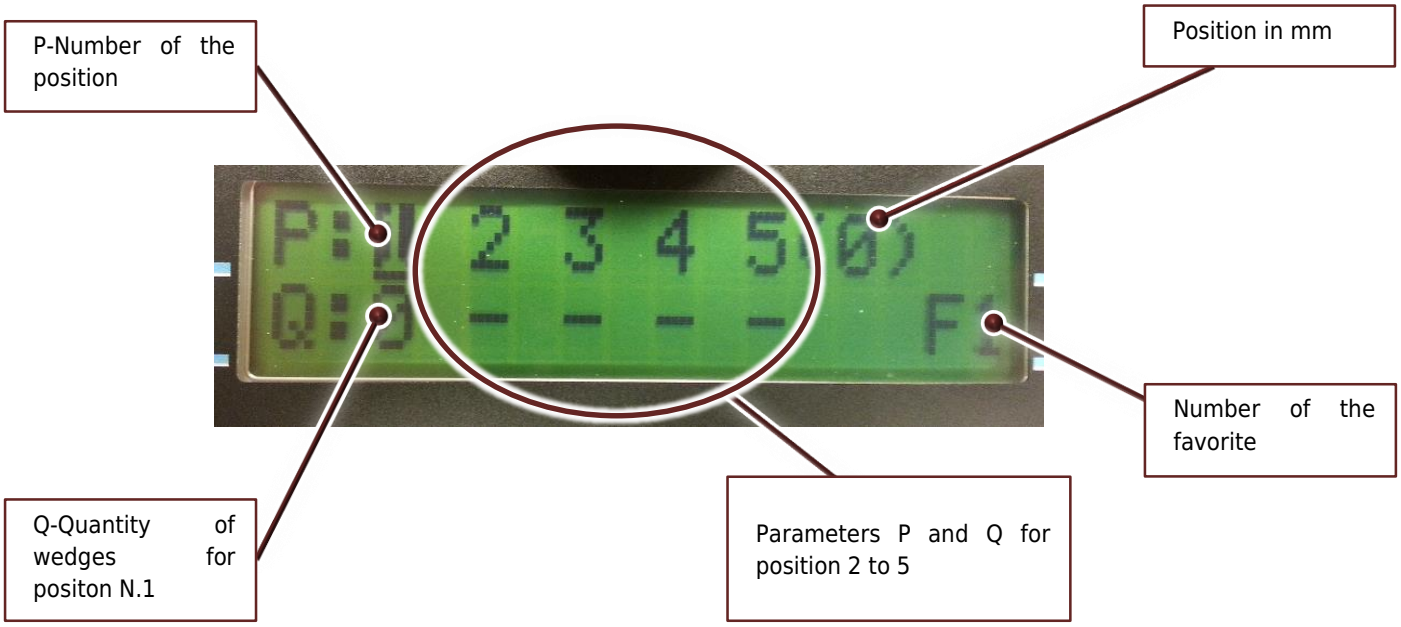


Figure 2-13

Prior to perform any maintenance always unplug the machine from the wall socket, if the red button is pushed it will still leave some alive wires inside the machine. Refer to chapterI.5.A SAFETY INSTRUCTIONS(page 20) for satety instructions.
The machine should be connected to a protected electrical supply according to the laws in your country (surge and earth

3 ADJUSTMENTS

3.A DESCRIPTION OF THE DISPLAY:


P-Number of the position
Position in mm
Number of the favorite
Q-Quantity of wedges for positon N.1
Parameters P and Q for position 2 to 5

3.B SELECTING A MEMORY ALLOCATION (FAVORITE)

Prior to perform any programming,unlock the table handle and slide back the table to its maximum opened position.
The selection of the favorite will cause the wedge distributor to move so it is important to make sure it will not hit the sliding table.

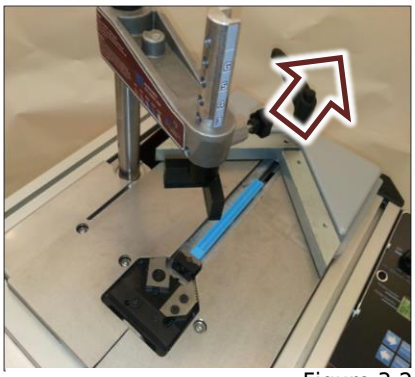


Figure 3-2

The machine is able to store up to 9 favorites (profiles) in its memory. We advise to use F1 for current jobs that don't need to be memorized and F2 to F9 for jobs that will be recalled later (profiles that are joined very often).

Figure 3-1

Press the button **FAVORITES RECALL** several times until the machine displays the parameters of the favorite you wish to modify.

Figure 3-3

3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS

When joining small mouldings (lower than the height of the back fences), it is necessary to use the set of spacer bars supplied with the machine.

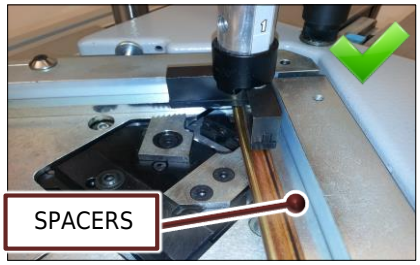


Figure 3-4

This is an example of a bad setting, the spacer bar not being used will cause the top clamp to touch the fences and not to hold the moulding correctly. The moulding will jump up during stapling.

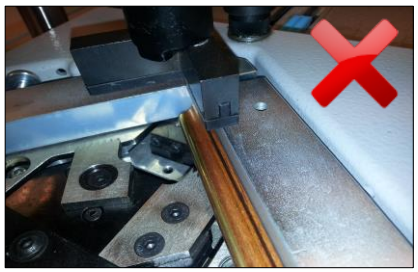


Figure 3-5

The spacer bars are made of two steel bars linked with a screw locked by a nut. The nut side is the bottom side of the spacer bars

Figure 3-6

Here the spacer bars are upside down. The nut is visible on the top, which is not correct.

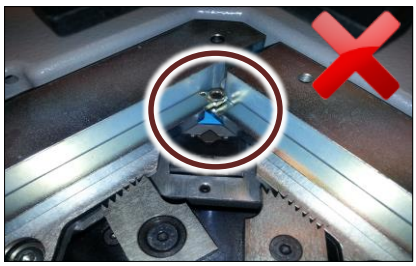


Figure 3-7

3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE

The sliding table (see page 5) needs to be adjusted to be able to set the various stapling positions.

To do this, switch on the Pre-Clamp button.

Figure 3-8

Unscrew the sliding table handle.
Put the spacer bars against the sliding table if needed (see previous chapter).

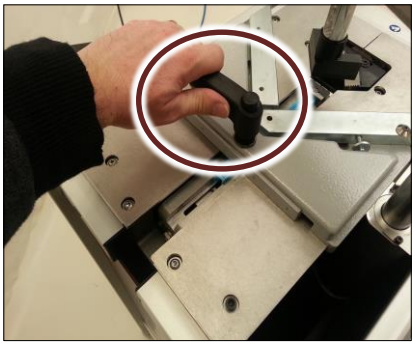


Figure 3-9

Shift the sliding table in order to tighten both mouldings with the rebate clamp (see page 5).

Then tighten the sliding table handle .

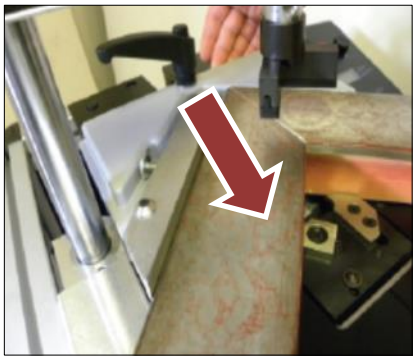


Figure 3-10

With the pre-clampling button still in ON position, press CLEAR button to clear what was already in the memory of the machine for the selected favorite.

Figure 3-11

English

Switch back off the Pre-Clamp button in order to release the mouldings and remove the moulding that was against the back fence.

Figure 3-12

3.E PROPER ADJUSTMENT OF MAGNETIC ADJUSTABLE ROD CLAMP

A magnetic adjustable rod clamp comes with your machine as a standard feature. It fits the crossbar thanks to the locking ring and can be set at 1 to 7 positions.

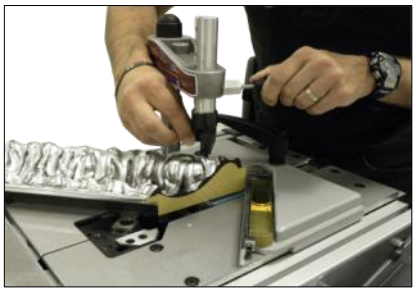


Figure 3-13

Pull the black knob to be able to adjust the space between the vertical clamp and the top of the moulding. You must have 50mm (2") max between the clamp and the top of the moulding.

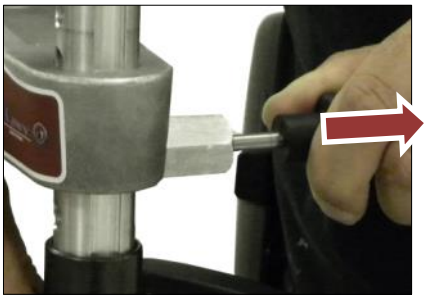


Figure 3-14

When adjusting the vertical rod clamp, closer it is from the top of the moulding, and faster will be the machine. The machine will not damage the moulding, even if the distance is very close. If the distance is superior to 50mm, the wedge will not penetrate fully inside the wood.

Pay attention to properly position the magnetic chevron clamp: the sides of the chevron must be parallel to back fences 1 and 2.

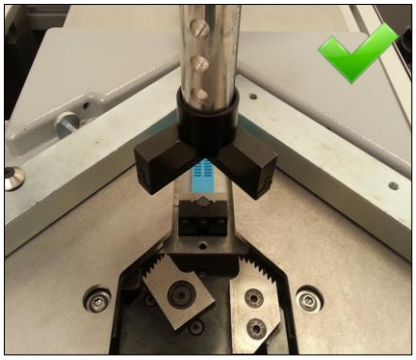


Figure 3-15

Example of bad setting of the chevron.

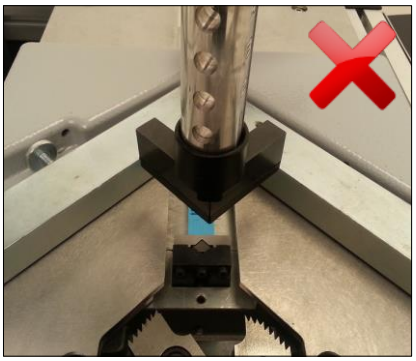


Figure 3-16

Now with quick-change magnetic clamps, it is easy to change from chevron to a round clamp. Simply pull down the Z24703 to change of clamp support.

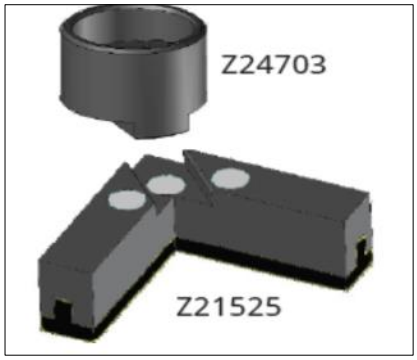


Figure 3-17

3.F SELECTING THE WEDGES POSITIONS

The MACH 1 CART is designed to join mouldings in 1 to 9 positions. You can stack up to 9 wedges in each position. The selection depends on the width and thickness of the moulding to join.

3.G THREE ESSENTIAL RULES

1- A MINIMUM 2 mm clearance (less than 1/8") above the wedges shall be respected.
2- Same size wedges can be stacked up in order to avoid having to change the wedge size when joining mouldings with different thickness.
3- The wedge positions should be lined up to the highest points of the moulding.

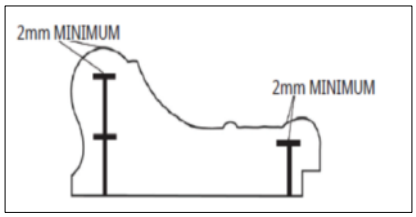


Figure 3-18

When selecting the position of the top clamp, always pay attention to its contact surface with the moulding. Select positions that will provide steady seating.

3.H ADJUSTING THE JOINING ANGLE

If the corner is opened towards outside

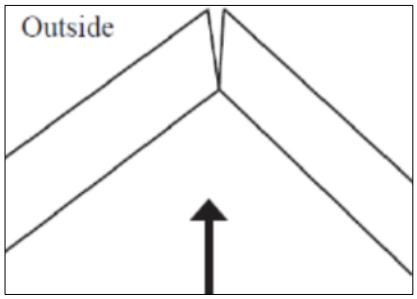


Figure 3-19

Tighten the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.

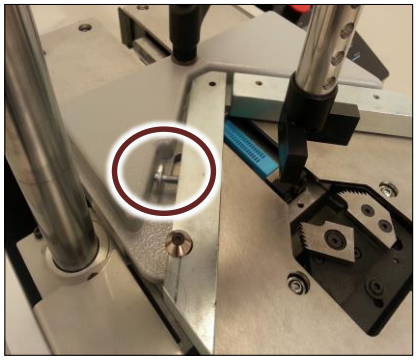


Figure 3-20

If the corner is opened towards inside.

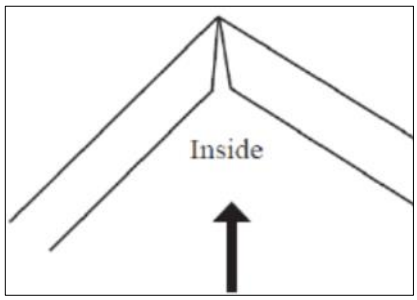


Figure 3-21

Loosen the adjusting screw to correct the defect of the mouldings.

Check the quality of the angle by clamping the corner against the back fences again.

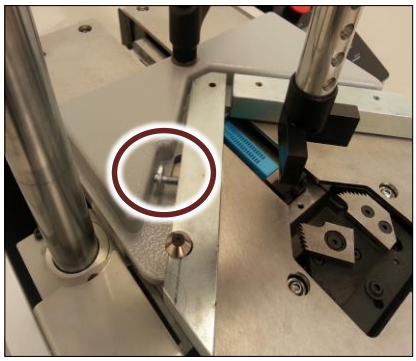


Figure 3-22

If you get this result : it means your cutting angle is less than 45°.

Your cutting machine needs to be set to the right 45° angle (check your cutting machine's user manual to make this adjustment).

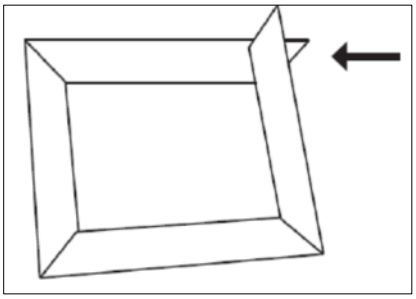


Figure 3-23

3.I MEANS OF JOINING

Thanks to the color code, you can recognize and select easily the type of wedges to be used. Please note that hard wood Vnails will have a yellow pusher to help identifying them. A white pusher will indicate soft wood wedges.

See color chart bellow for identification.

Cassese wedges can also be supplied in MDF type dedicated to MDF or very hard wood use. They are identified by a red pusher ine the cartridge.Please contact your local agent to try them.

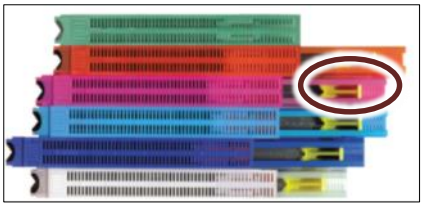


Figure 3-24

	BOX OF 6 CARTRIDGES		BOX OF 40 CARTRIDGES		
	SOFT WOOD	HARD WOOD	SOFT WOOD	HARD WOOD	MDF
15 mm wedges	30315NC0I	31315BDC0	30415NC0I	31415BDC0	31415MDF
12 mm wedges	30312NC0I	31312BDC0	30412NC0I	31412BDC0	31412MDF
10 mm wedges	30310NC0I	31310BDC0	30410NC0I	31410BDC0	31410MDF
7 mm wedges	30307NC0I	31307BDC0	30407NC0I	31407BDC0	31407MDF
5 mm wedges	30305NC0I	31305BDC0	30405NC0I	31405BDC0	
3 mm wedges	30303NC0I		30403NC0I		

It is recommended to use the proper type of wedges for joining, always using hard wood wedges in all your frame will result <u>in poor tightening of the corner</u> when the wood is soft. A first approach consists in trying to scratch the wood with your nails, if you can scratch it easily, then a soft wood wedge should do the job perfectly and you will get the best tightening.

3.J LOADING OF CARTRIDGE WEDGES

To load the machine, rotate the loading button in the load position.

The wedge pusher will move back to allow you to introduce the cartridge.

Figure 3-25

Load the cartridge and turn back the loading button to off.

Figure 3-26

When the machine detects the cartridge is empty while stapling, it will display the message "reload wedges" and the pusher will retract automatically to allow you loading a new cartridge. Press Pedal and stapling button to finish the corner.

3.K CHANGING WEDGES SIZE

Repeat procedure of Figure 3-25, then remove the cartridge and insert another cartridge of a different color. Thanks to the cartridge system, no need to adjust anything or change any head.

Then turn back OFF the loading button.

English

4 PROGRAMMING THE MACHINE

After performing the adjustments of chapter 3 (ADJUSTMENTS). Perform the following procedure:

Put on the table only one chop of moulding against the fence.
This will allow easy visualization of stapling positions

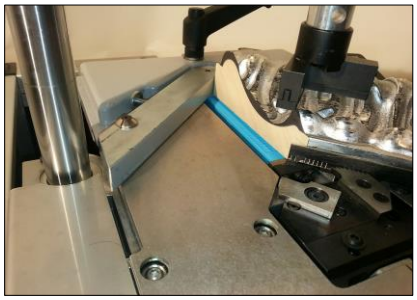


Figure 4-1

Touch the button **POSITION NUMBER** several times to achieve the position you wish to program.
Number one is the first position that will be executed, number 5 will be the last one.
The MACH 1 CART can start from the back or from the front of the moulding.

Figure 4-2

Use the arrows to get the wedge distributor moving to the desired position.

Figure 4-3

Touch several times the button **WEDGE QUANTITY** until the desired value is displayed.

Figure 4-4

Touch the button **POSITION NUMBER** to program the second position (if required). The black back ground digid shows the selected position.

Figure 4-5

Repeat same procedure from Figure 4-3.
In this example, we have programmed favorite 1 (F1):
1 wedge in position1 and 2 wedges in postions 2 at 11mm (measured from the rebate).

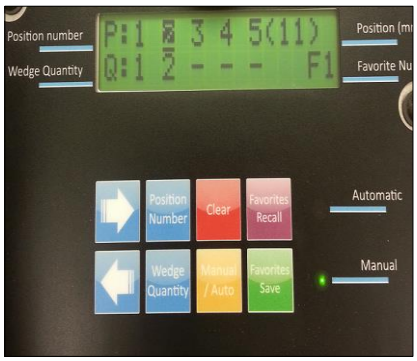


Figure 4-6

English

Once the parameters are set you can then configure the execution. Select the mode you would like to use for stapling. Press **AUTO/ MANU** the green LED will show what mode is engaged.

MANUAL MODE : this mode will require two actions to get the corner done. Pressing the pedal will engage the front clamps to keep both mouldings together. You can then check the joining before launching the stapling with the stapling button. Manual mode will be selected by default at each power up of the machine.

AUTO MODE: this is the quickest mode, the machine will engage the front clamps and staple immediately when the pedal is pressed.

Figure 4-7

As a safety, releasing the pedal will stop the machine immediately.

English

5 MAINTENANCE

5.A SAFETY INSTRUCTIONS

The MACH 1 CART is using two types of power sources: electric and pneumatic. It is essential for your safety to make sure that both of them are disconnected prior to make any maintenance. Please refer to instructions below prior to perform any maintenance.

Unplug the machine from the electrical supply

Figure 5-2

Rotate red button in EXH position.
Unplug the machine from pneumatic source.
Install a locker to ensure nobody will turn back on the machine while you will be performing the maintenance.

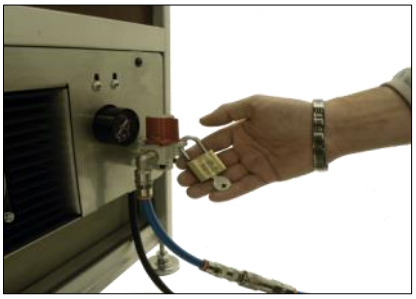


Figure 5-1

English

If using compressed air to clean some parts, wear safety glasses. It is even recommended to use a vacuum to clean the machine rather than compressed air that will spray dust everywhere.
All maintenance and control operations must be carried out by skilled maintenance staff.

5.B MAINTENANCE PLAN

5.B.a Daily maintenance:

It is recommended once a day to clean the table surface with a clean cloth and make sure there is no debris in the distributor head. If some glue is remaining in the distribution block, then perform procedure 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21) and 5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22). It is important to avoid glue from drying in the distribution head as it could prevent the cartridge from going in the distribution block correctly.

5.B.b Regular maintenance:

Every 50 000 inserted wedges, the machine will ask for a maintenance a warning screen will come up asking you to lubricate the distribution head. Refer to following chapter to perform this maintenance:
5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page: 20)
5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21)
5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22)
5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM (page 23)

5.B.c Every 6 months:

Every 6 months a maintenance should be performed to ensure proper function of the machine, perform the following procedure to do it:

5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 20)
5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21)
5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 22)
5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM (page 23)
5.G REMOVING THE SIDE PANEL (page 23)
5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS (page 24)
5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE (page 24)

5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD

Periodically, remove the distributor head to clean and lubricate it. First, remove the strip of wedges. To do so, follow this procedure :

Allen key N. 2,5

Rotate the loading button in the **LOAD** position.

The wedge pusher will move back to allow you removing the cartridge.

Figure 5-3

Remove the cartridge.
Then, for your safety, perform procedure I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS (page 20)

Figure 5-4

With the 2.5mm Allen Key, unscrew the locking screw half a turn.

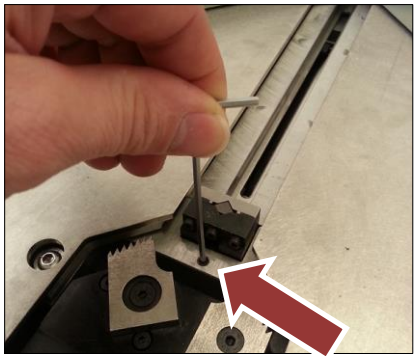


Figure 5-5

Pull out the distributor head of the machine.

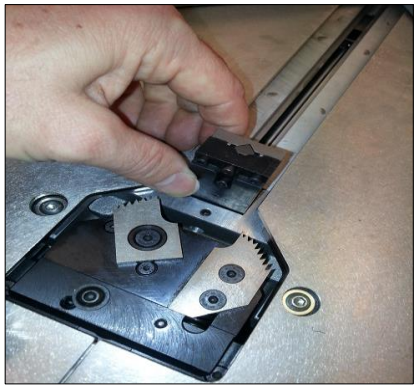


Figure 5-6

5.D LUBRICATING THE DISTRIBUTOR HEAD

Allen key N.5
Lubricant spray, for example WD40.
Grease tube, Cassese reference Z1896

Remove all the screws of the distributor head.

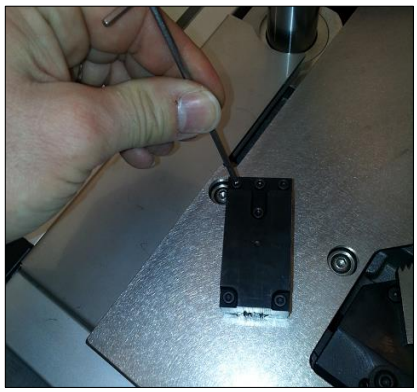


Figure 5-7

Separate the distributor plates and clean them using a clean cloth and lubricant spray.

Figure 5-8

Insert the equivalent of a nut of grease in the bottom of the distributor head.

Figure 5-9

5.E UNJAMMING THE MACHINE

Wedge removal tool Z535

Sometime a wedge or a driver blade can stuck in top position.

Figure 5-10

Use the tool to try to push down the wedge in the distribution head. The tool needs to be inserted only of about 5mm in the distribution head, then remove the tool and try to remove the cartridge.

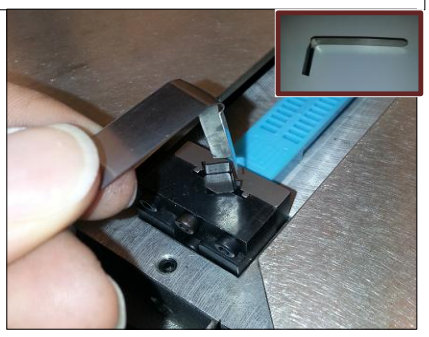


Figure 5-11

English

If you can't push down the protruding Wedge/driver blade, then put your hands on top of the vertical column and give a shock down. An audible "clack" sound should confirm the hammer is unlocked.

Try to apply procedure I.5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21) to remove the distributor and be able to remove the jammed hammer. If the distributor head can't be removed, apply again a shock down and try to remove the distributor.

Figure 5-12

Never push with your finger on a protruding wedge, they are very sharpened!!!

5.F RESETTING THE MAINTENANCE ALARM

When the machine requires lubrication of the distributor head, this message is displayed briefly at power up.

In that case, switch off the machine and perform the lubrication of the distribution block.

Figure 5-13

Then switch back on the machine. When the machine ask to press a button, press the clear button.

As soon as the alarm message is displayed, press again the clear button. The clear button must be pressed while the alarm message is displayed. If you were too late, then switch back off the machine and try again the procedure.

Figure 5-14

5.G REMOVING THE SIDE PANEL

Allen Key N.3

In order to have an access to mechanical parts, it is imperative to remove the side panel of the opposite side to the screen.

With the 3mm Allen Key, unscrew the 4 locking screws.

Then remove the side panel.

Figure 5-15

5.H LUBRICATING THE HORIZONTAL COLUMNS

Allen Key N.3
Clean cloth with lubricant spray such as WD40
Engine car oil

Refer to chapter I.5.A SAFETY INSTRUCTIONS(page 20) for safety instructions.

Remove the side panel as explained in the chapter I.5.G REMOVING THE SIDE PANEL (page 23).

Clean with clean cloth the 2 horizontal columns and apply some engine car oil on them.

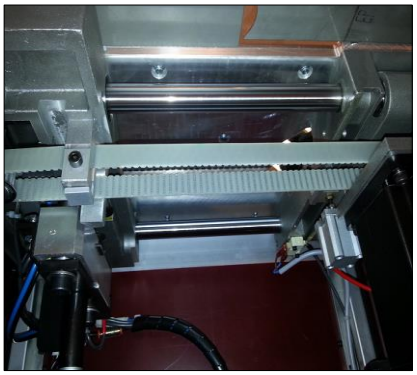


Figure 5-16

5.I TESTING THE SAFETIES OF THE MACHINE

Make sure the machine will switch ON/OFF when using the red button.

This button should remain in pushed position (OFF) until you rotate it to release it.

If not, contact your local agent to replace the button assembly.

Figure 5-17

Set the machine in manual mode.

Unlock the handle of the sliding table and move the table far away from the clamps. **Do not put your hands on the table**.

Remove mouldings from the table and try to press the pedal.

The machine shouldn't try to shoot the wedges and the message "ALARM: READJUST TABLE" should be displayed. If the message is not displayed, then contact your local agent for repair.

Figure 5-18

English

Take two pieces of moulding and adjust the table as explained in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page13) . Make sure also that the machine is in manual mode.

Press the pedal, the clamps must hold the moulding until you release the pedal. If the clamps stays on when the pedal is released, contact your local agent to check the pedal assembly.

If the message “ALARM: READJUST TABLE” is coming on, repeat procedure I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page13) and try again this test.

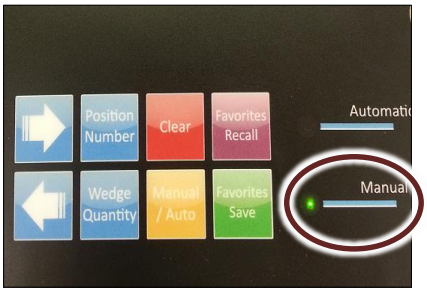


Figure 5-19

Switch ON the machine and switch off the air.

The message “ALARM: AIR PRESSURE” should come on indicating pressure is not correct, if not contact your local agent for diagnostic.

Figure 5-20

Make sure that machine is complete and that no part was removed, all side panels must be closed and all screws in place. In case of missing item, use exploded views to order the missing part. Missing side panel will expose moving part which is dangerous for operators.

5.J TROUBLE SHOOTING

if your machine is not working properly, please refer to FAQ bellow, if the solution of your trouble is not in this secton, please contact your local distributor or contact us on our web site: www.cassese.com.

Nothing lights up, the screen is off even when the emergency button is released:
> Check, for example by connecting another appliance, that the electrical outlet on which is plugged the machine is not defective.

The machine displays the message «alarm air pressure» and will not staple.
> Adjust the air pressure of the compressor or the machine, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 10).

The machine displays the message «wedge block service required».
> Refer to the chapter 5.B MAINTENANCE PLAN (page 20).

The machine displays the message «alarm: pedal and pre-clamp».
> The pre-clamping button is still in the «ON» position during an attempt at joining by pressing the pedal. Turn it to «OFF» before pushing the pedal.

When pushing the pedal, the machine blocks the mouldings with the clamps, but then releases them and does not shoot the wedge. The message «alarm:readjust table» is displayed.
> The table has moved back (handle not tightened enough) and proper clamping of the mouldings is not possible. Repeat the pre-clamping procedure, see chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 13).
> The pre-clamping procedure was not performed correctly. Try again, following the instructions in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 13).

The machine appears to be inserting the wedges normally, but the wedges are not completely inserted.
> The hammer is broken. Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21).
> The moulding is too low or too narrow. Therefore, the vertical clamp cannot block it correctly against the stops. Use the «set of spacer bars» to join the moulding (see chapter 3.C SPECIFIC USE OF THE SPACER BARS page 13).
> Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 10).
> The moulding is not properly clamped to the table during the stapling process. Check the stapling position for stability of the vertical clamp and that the moulding is properly braced against the table. If you are using the machine near a table supporting the frame, make sure the mouldings remains levelled. If this is not the case, adjust the furniture or the machine so they are the same height (the machine has adjustable feet).
> The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished.

The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the messages «alarm: eot not reached».
> Means the sensor detecting the end of travel of the hammer pushing the wedges couldn't be activated, the wedge might not be inserted fully in the moulding.
> Air pressure is too low. Adjust the air pressure of the compressor or the machine. DO NOT exceed 8 bars, see chapter 2.B CONNECTING TO THE AIR SOURCE (page 10).
> The wood is too hard. You can increase pressure, but DO NOT exceed 8 bars. Use «hardwood» wedges.
> Try to use lower size of wedges or decrease the number of wedges at the blocking position (if stacking).
> The hammer is twisted or blocked. Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21).
> The distance between the top clamp and moulding is too high. Adjust the height of the presser support with the pin. It should be less than 5 centimetres.

The machine blocks, with the vertical presser against the moulding, then releases the pressure and displays the message «alarm: pedal released».
> The pedal was released too quickly. Try stapling again, keeping the pedal down until the cycle is completely finished.

The machine blocks and displays the message «alarm: SOT wedge».
>The sensor that informs the machine that the hammer is in the down position (Start Of Travel sensor) sends information that the hammer has not returned down. Perform the procedure in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21).

The wedge breaks in the wood.
>The wood is too hard. Use special «hardwood» wedges.
>The backs are stained.

The distributor is full of grease.
>Perform the procedure described in chapter 5.C REMOVING THE DISTRIBUTOR HEAD (page 21) and remove any excess grease. Do some staplings in scrap mouldings to purge any excess. Then wipe off the top of the distribution head.

Handling the mouldings is difficult.
The horizontal clamps are too tight against the mouldings. Repeat the pre-clamping procedure described in chapter I.3.D ADJUSTMENT OF THE SLIDING TABLE (page 13).

The corners are crooked.
>Make sure to place the first moulding against stop as Figure 4-1.

II. MANUEL D'UTILISATION / FRANCAIS

VERSION ORIGINALE

Votre sécurité est notre priorité

Ce marquage sur la machine vous recommande le port de protections auditives.

Ce marquage sur la machine vous recommande de lire le manuel avant toute utilisation.

Cette icône dans le manuel met l'accent sur un point important relatif à la sécurité.

Cette icône dans le manuel vous signale une astuce susceptible de vous faire gagner du temps ou d'améliorer votre production.

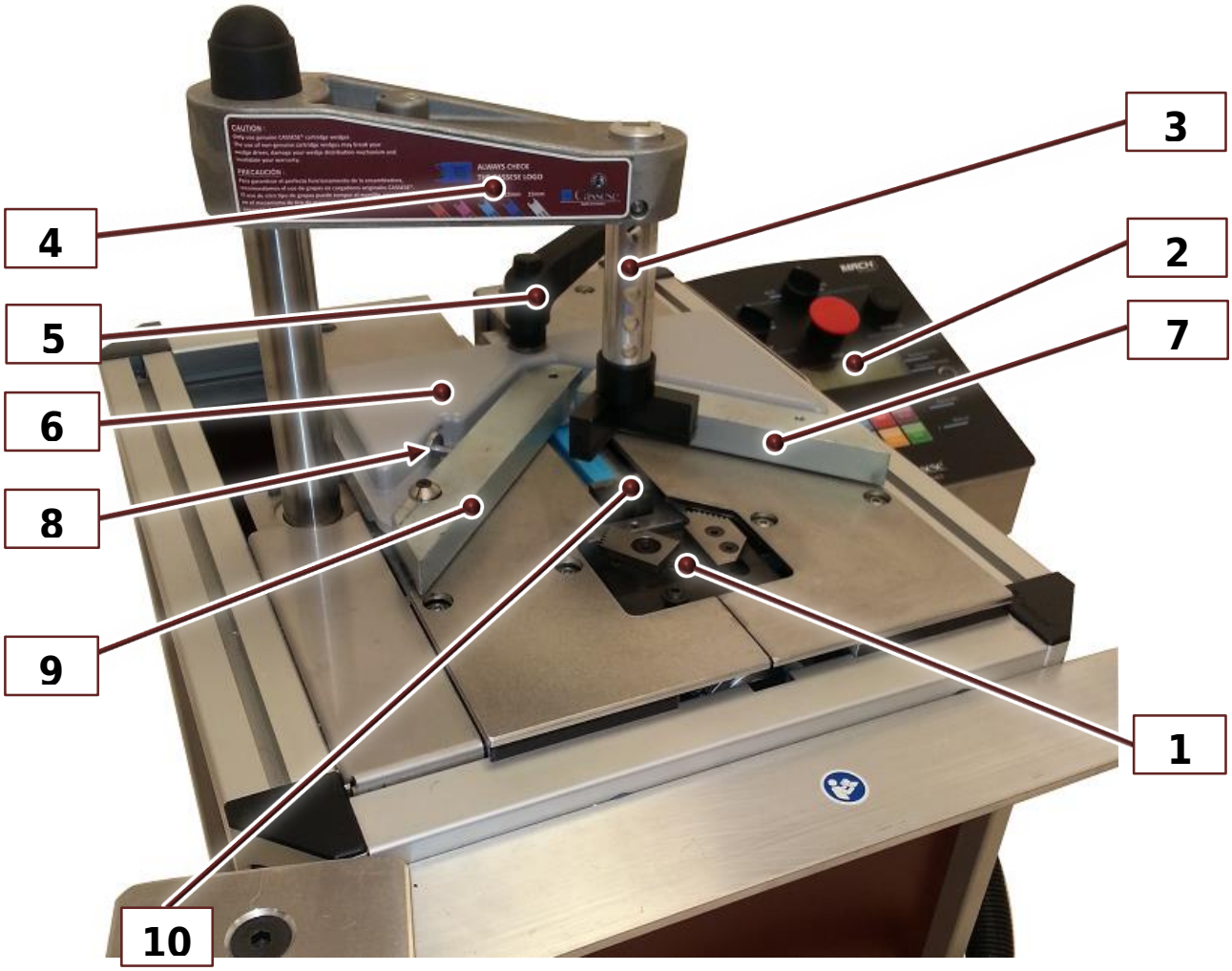
Cette icône dans le manuel vous permet de connaître la liste des outils nécessaires pour effectuer une procédure.

Français

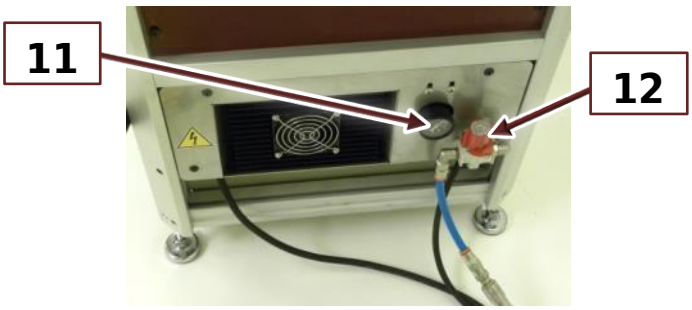
AVANT TOUTE MAINTENANCE SUR CETTE MACHINE, DEBRANCHER ET VERROUILLER L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE. NE PAS UTILISER LA MACHINE SI UN COUVERCLE OU UNE PROTECTION EST ABSENT. SE REPORTER AU CHAPITRE II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (PAGE 43) POUR GARANTIR VOTRE SECURITE.

1 PRESENTATION

1.A TABLE D'ASSEMBLAGE



Griffes	**1**
Clavier	**2**
Presseur règlable	**3**
Potence	**4**
Manette de verrouillage de la table coulissante	**5**
Table coulissante	**6**
1ere butée	**7**
Vis d'ajustage de l'angle d'assemblage	**8**
2nd butée	**9**
Distributeur	**10**
Manomètre	**11**
Sectionneur d'alimentation en air	**12**



Bouton de chargement des agrafes	**13**
Bouton de pre-serrage	**14**
Bouton d'agrafage	**15**
Bouton d'arrêt machine	**16**

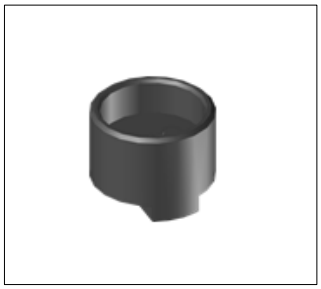
Français

1.B INTRODUCTION

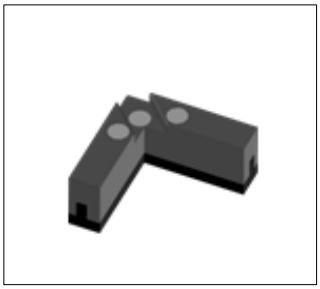
Nous vous remercions d'avoir choisi l'assembleuse MACH 1 CART et pour votre confiance ; La MACH 1 CART bénéficie de tout le savoir faire de la Société Cassese. Etablie en 1976 La société Cassese est aujourd'hui reconnue dans le monde entier pour la qualité de ses produits et leur caractère innovant.
La MACH 1 CART vous permettra d'assembler tout type de moulure en bois, plastique ou MDF (brevet n° 7522814). L'assemblage s'opère par l'insertion d'agrafes Cassese® étudiées pour resserrer les angles de vos cadres.

1.C ACCESSOIRES FOURNIS AVEC LA MACHINE

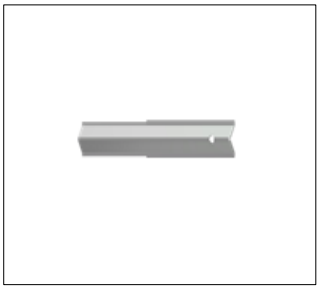
Z26999:
1 x Presseur ajustable



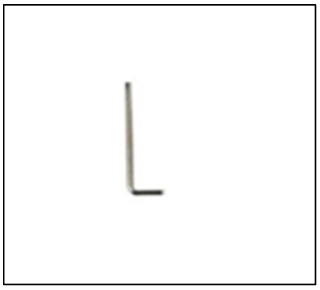
Z24703:
1 x Support chevron



Z21524:
1 x Chevron

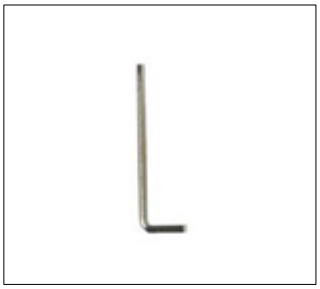


Z506:
1 x Marteau

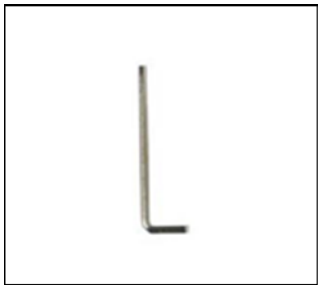


Z1879:
1 x Clef Allen de 2.5 mm

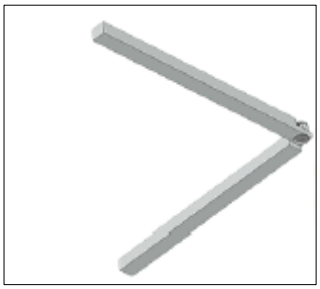
Z1882:
1 x Clef Allen de 3 mm



Z1884:
1 x Clef Allen de 4 mm



Z1885:
1 x Clef Allen de 5 mm



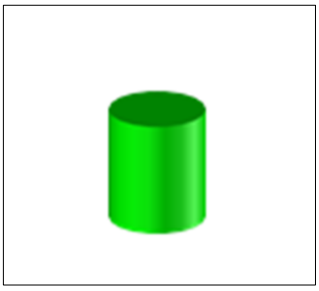
Z3078:
Barettes d'espacement

Z1896:
1 x Tube de graisse

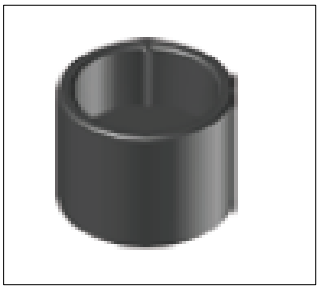
1 boite d'agrafes de 7 mm bois tendre
1 boite d'agrafes de 10mm bois tendre
1 boite d'agrafes de 10mm bois dur.

Z535:
Outil de désenrayement d'agrafe.

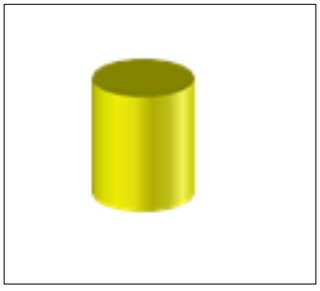
Français



Z1791:
Elastomère vert cylindrique (bois tendres)



Z18065:
Support pour élastomères ronds.

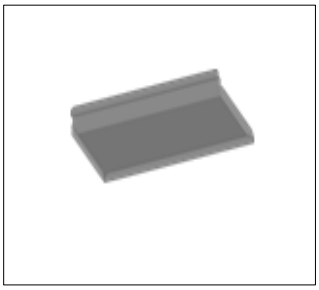


Z1783:
Elastomère jaune cylindrique (bois durs)

1.D SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Largeur moulure minimum:	5mm (3/16") / hauteur minimum : 7 mm (1/4")
Largeur moulure maximum:	150 mm (5 29/32") / Hauteur maximum : 100 mm (4 13/32")
	Course maximum entre position d'agrafage (à 45°) : 190 mm (7 31/64")
3 types d'agrafes :	Bois tendre, bois dur & MDF. N'utilisez que des agrafes originales Cassese®.
	Tailles des agrafes Cassese® en chargeur: 5, 7, 10, 12 and 15 mm.
Poids machine:	93 kg.
Dimensions :	Largeur 668mm (2ft 219/64'') x Longueur 589mm (1ft 113/16") x Hauteur 1171mm
(3ft 107/64'').	
Alimentation électrique:	110/220V, 50/60 Hz, monophasée, Consommation : 500W.
Alimentation pneumatique :	Air comprimé à 6-7 bars
Consommation moyenne/cycle :	2 Nl à 6 bars (uncycle= un coin avec deux positions contenant une agragfe chacun)

1.E OPTIONS



Z25147:
Support accessoire en inox

Lecteur code à barres (contactez votre revendeur Cassese).

1.F GARANTIE

La présente machine est garantie un an, pieces et main d'oeuvre comprises. Les pieces d'usure* et celles endommagées suite au non respect des consignes du present manuel sont exclues du manuel.

**Distributeur d'agrafes, chevron , presseurs élastomères et marteau sont considérés comme des pièces d'usure.*

2 MISE EN ROUTE

2.A DEBALLAGE DE LA MACHINE

Cutter
Clef plate N.13 & N.17
Clef Allen N.5
Niveau à bulle
Tournevis crussiforme

Couper les deux bandes de transport afin de libérer le couvercle de la caisse. Avec l'aide d'une seconde personne, levez le couvercle.

Figure 2-1

A l'aide de la clef Allen N.5, otez les 4 vis pour libérer la machine de la palette de la caisse, les vis sont visibles sous la palette.

Figure 2-2

Une Fois la machine déballée, l'installer et règler ses 4 pieds. La machine doit être de niveau et les 4 pieds doivent toucher le sol afin que la machine soit stable.

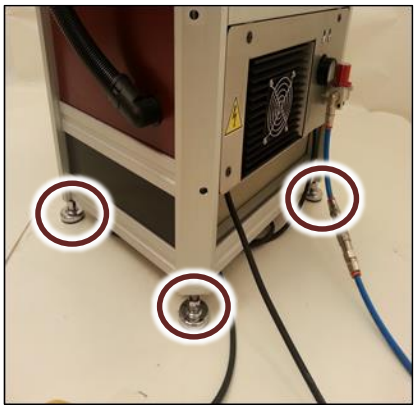


Figure 2-3

Le clavier est maintenu en place par 3 vis.

2 sont situées au-dessus du clavier (clef Allen N.5).

Figure 2-4

Une troisième vis est située sous l'écran (vis crussiforme).

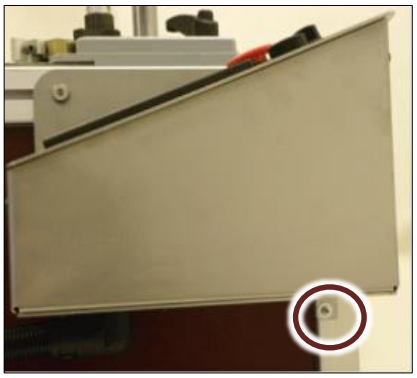


Figure 2-5

Le clavier peut être installé des deux cotés du bâti de la machine en démontant ces 3 vis.

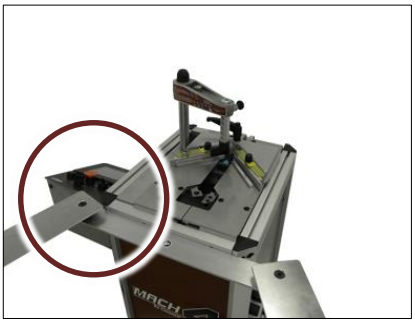
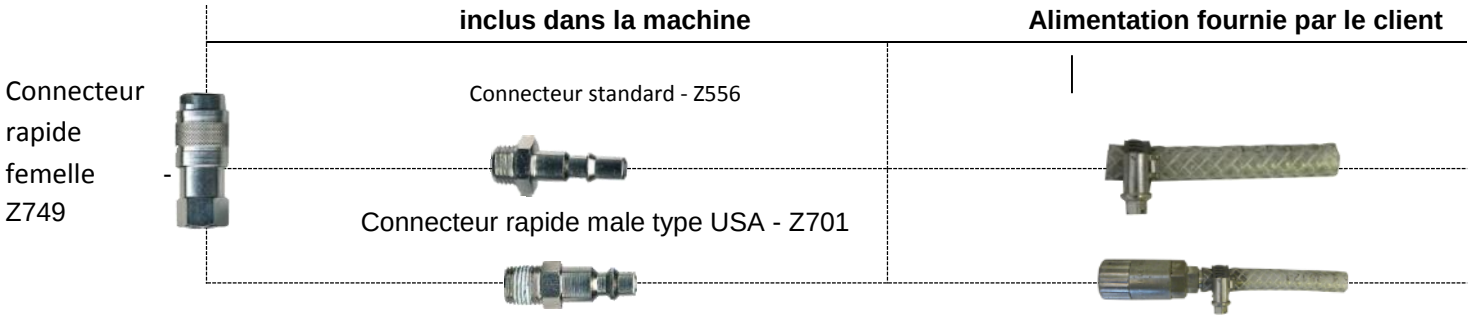


Figure 2-6

Lors de la mise à niveau de la machine, si celle-ci est installée contre une table assurez vous que le cadre ne sera soulevé par la dite table. La table et la machine doivent être de niveau.

Lors de l'installation de la machine, assurez vous que le sol est plan et pourra supporter le poids de la machine. La machine doit être installée dans un endroit sec et tempéré. Choisir un endroit où l'éclairage sera suffisant pour assurer une utilisation confortable du matériel.

2.B RACCORDS


inclus dans la machine
Alimentation fournie par le client
Connecteur rapide femelle - Z749
Connecteur standard - Z556
Connecteur rapide male type USA - Z701

2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ

La machine doit être connectée à une source d'air comprimé fournissant entre 6 et 8bars.

Connecter la machine en utilisant les connecteurs comme spécifié chapitre II.2.B RACCORDS (page 33).

Figure 2-8

La MACH 1 CART doit être raccordée au niveau du panneau du tiroir inférieur. Tourner le bouton rouge pour alimenter la machine en air comprimé. Le manomètre doit montrer 6 bars (85 p.s.i.) minimum.

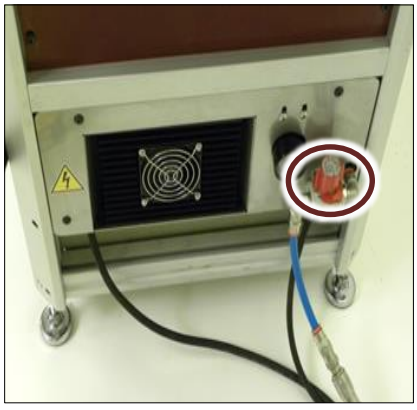


Figure 2-9

Le bouton rouge Figure 2-9 doit être utilisé pour mettre la machine en sécurité lors de la maintenance ou pour empêcher son utilisation. Un cadenas doit être utilisé pour le bloquer en position OFF, référez-vous au chapitre II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43) pour de plus amples instructions.

Si la pression indiquée sur la machine n'est pas correcte (6 bars soit 85 p.s.i.), vérifier la pression à la source (compresseur) et l'ajuster, si la pression est correcte à la source, appliquer la procédure Figure 2-10 Figure 2-11 pour l'ajuster.

Français

Clef Allen N.3

Dévisser ces deux vis du tiroir de la machine à l'aide de la clef Allen de 3mm.
Ouvrir le tiroir pour avoir accès au régulateur de pression d'air.

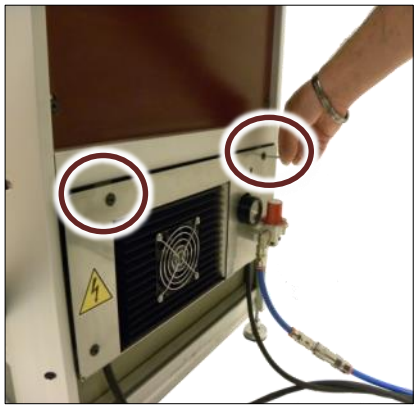


Figure 2-10

Soulever le bouton de réglage du régulateur puis le tourner pour adjuster la pression à 6 bars (85p.s.i.).
Pour augmenter la pression tourner le bouton dans le sens horaire.

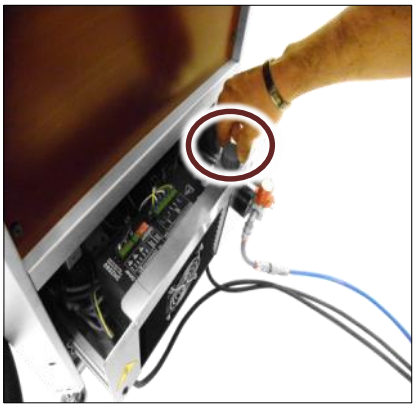


Figure 2-11

2.D RACCORDEMENT ELECTRIQUE DE LA MACHINE

Connecter la prise électrique de la MACH 1 CART à une prise d'alimentation 220V ou110V monophasée. Vérifier que la prise est bien raccordée à la terre.

Figure 2-12

Allumer la MACH 1 CART, en tournant le bouton STOP & START BUTTON

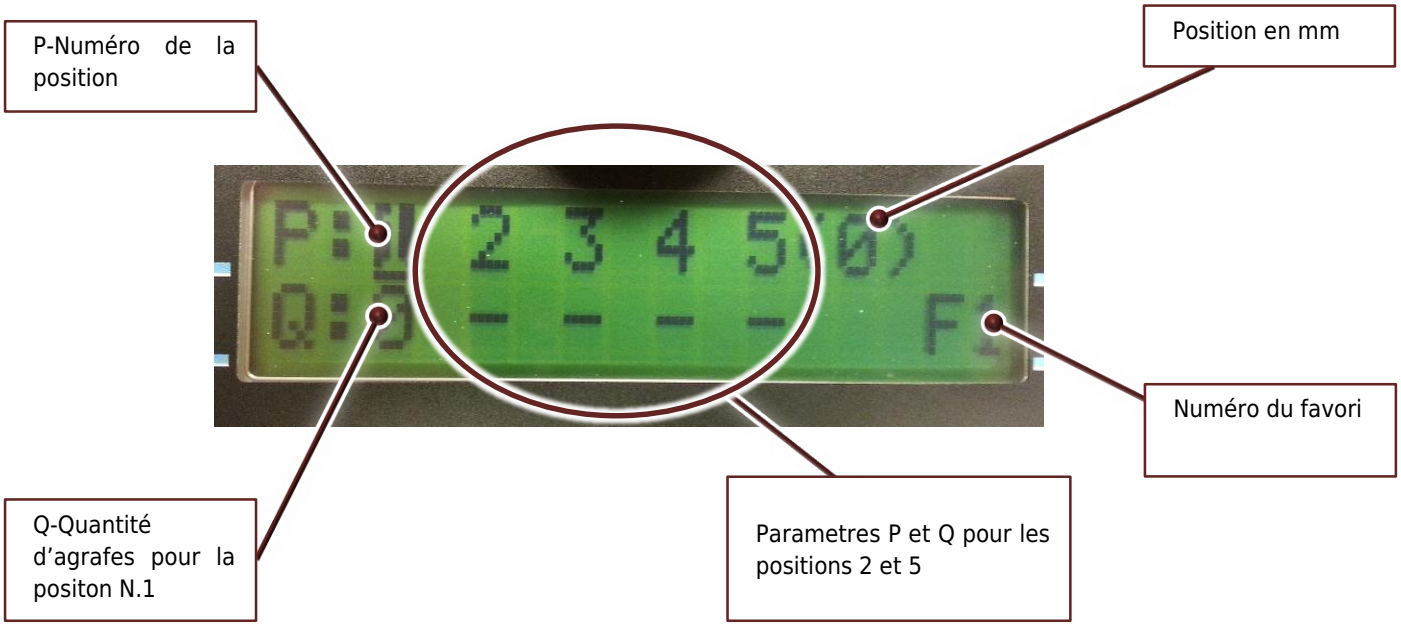
Figure 2-13

Avant d'entreprendre toute maintenance, référez-vous au chapitre II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43) pour de plus amples instructions. Tourner le bouton Figure 2-13 ne suffit pas à garantir la sécurité lors de la maintenance, certains cables restant sous tension et l'air étant toujours présent la machine. La prise à laquelle est raccordée la machine doit disposer d'une protection des biens et des personnes conformément à la réglementation en

Français

3 REGLAGES

3.A DESCRIPTION DE L'ECRAN LCD


P-Numéro de la position
Position en mm
Numéro du favori
Q-Quantité d'agrafes pour la positon N.1
Parametres P et Q pour les positions 2 et 5

3.B SELECTION D'UN ESPACE MEMOIRE (FAVORIT)

Avant de proceder à une nouvelle programmation, déserrer la manette de la table coulissante et ouvrir la table au maximum. La selection d'un favori va générer un movement de la tête de distribution, il faut donc s'assurer qu'elle ne percutera pas la table coulissante.

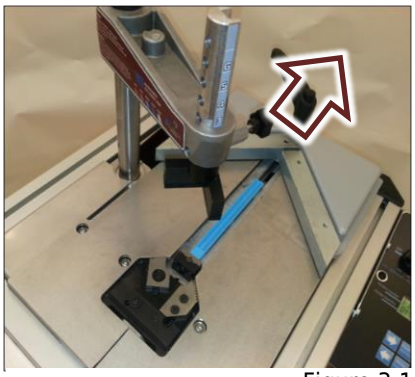


Figure 3-1

Appuyer sur le bouton **FAVORITES RECALL** plusieurs foit jusqu'à ce que le favori requis soit affiché.

Figure 3-3

La machine peut mémoriser jusqu'à 9 profils (favoris). Il vous est conseillé d'utiliser le favori F1 pour vos moulures dont vous ne souhaitez pas mémoriser les profils puis d'utiliser les favori F2 à F9 pour les profils qui sont assemblés souvent.

Figure 3-2

Français

3.C UTILISATION DU JEU DE BARRETTES

Lorsque l'on assemble des moulures don't la hauteur est infèrieure aux butées, il est parfois nécessaire d'utiliser les barrettes.

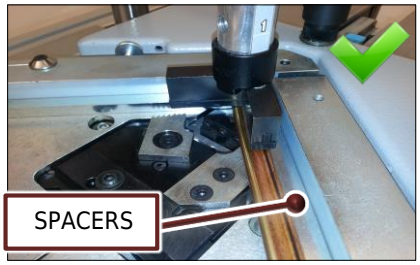


Figure 3-4

Exemple de mauvaise utilisation, sans les barrettes, le presseur va alors toucher les butées. La moulure ne sera alors pas correctement maintenue et risque de sauter durant l'assemblage.

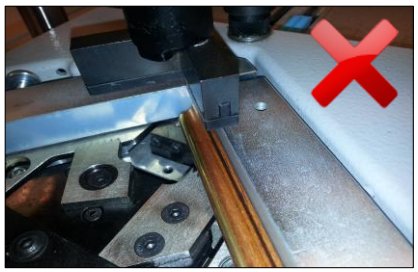


Figure 3-5

Les barrettes sont constituées de deux barres qui sont jointes par une vis et un écrou, l'écrou doit être positionné vers le bas.

Figure 3-6

Ici les barrettes sont positionnées à l'envers; l'écrou est visible sur le dessus de celles-ci.

Figure 3-7

3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE

La table coulissante doit être ajustée pour pouvoir définir les positions d'agrafage.

Tourner le bouton de pre-serrage en position ON.

Figure 3-8

Desserrer la manette de serrage de la table.
Insérer le jeu de barrettes contre les butées de la table coulissante si besoin (voir chapitre précédent).

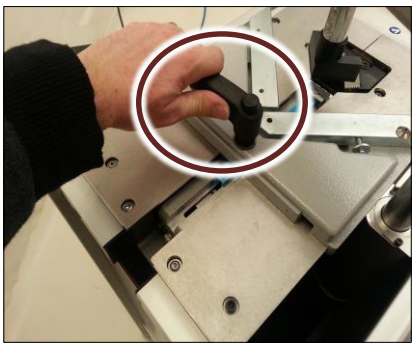


Figure 3-9

Glisser la table et l'amener en contact avec les moulures et les griffes.

Serrer fermement la poignée de blocage de la table pour l'immobiliser.

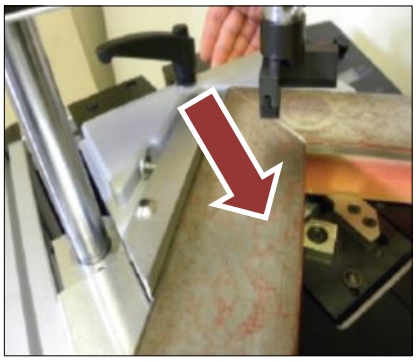


Figure 3-10

Toujours avec le bouton pre-serrage sur ON, appuyer sur le bouton **CLEAR** pour effacer les positions en mémoire.

Figure 3-11

Français

Tourner le bouton de pré-serrage sur OFF et oter les moulures de la table.

Figure 3-12

3.E REGLAGE DU PRESSEUR VERTICAL

Le presseur vertical doit être ajusté à l'aide du doigt indexable, il dispose de 7 positions.

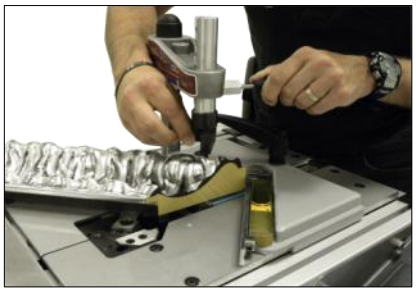


Figure 3-13

Tirer sur le bouton noir afin d'ajuster la distance entre la partie la plus haute de la moulure et le presseur. Cette distance doit être la plus courte possible et ne jamais dépasser 5cm.

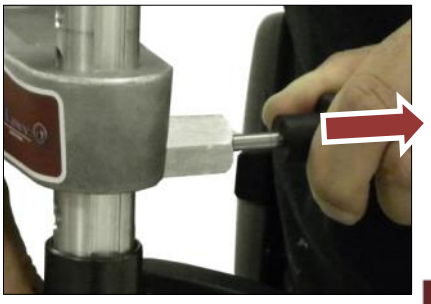


Figure 3-14

Français

Plus courte sera la distance entre le presseur et la moulure et plus rapide sera la machine. La machine n'endommagera pas la moulure, même si cette distance est réduite. Si la distance entre le dessus de la moulure et le presseur est supérieure à 5cm, l'agrafe ne pourra pas être correctement enfoncée.

Prendre garde à la position du presseur, le chevron doit être parallèle aux butées.

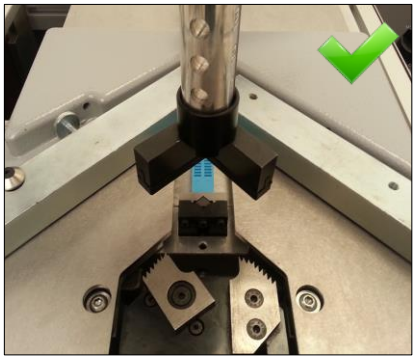


Figure 3-15

Exemple de mauvaise installation.

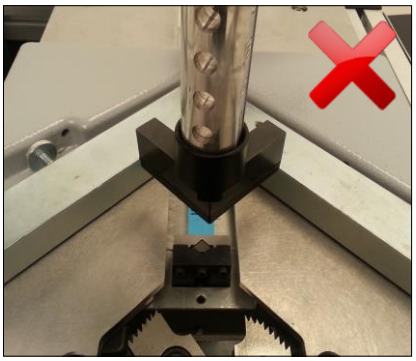


Figure 3-16

Grâce au nouveau système aimanté, il est facile de changer de type de presseur, tirer la pièce Z24703 vers le bas le remplacer.

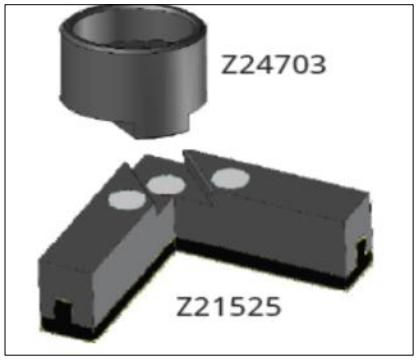


Figure 3-17

3.F SELECTION DES POSITIONS D'AGRAFAGE

La MACH 1 CART permet l'assemblage en utilisant de 1 à 9 positions d'agrafage. Vous pouvez empiler au maximum 9 agrafes par position. La selection des positions doit être adaptée à la hauteur et à la largeur de la moulure.

3.G TROIS REGLES ESSENTIELLES POUR L'ASSEMBLAGE

1- Un MINIMUM de 2 mm d'espace (moins de 1/8 de pouce) doit être respecté au-dessus des agrafes.
2- Des agrafes de même hauteur peuvent être empilées afin d'assembler des moulures de hauteurs différentes.
3- Les agrafes doivent être alignées avec les points les plus hauts des moulures.

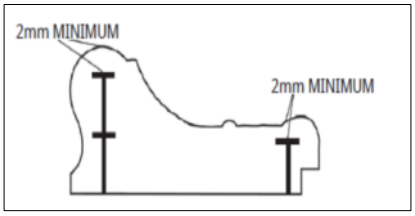


Figure 3-18

Lors du choix de la position prendre garde à la surface d'appui du presseur, celle-ci doit être stable.

3.H REGLAGE DE L'ANGLE D'ASSEMBLAGE

Si le coin est ouvert coté extèrieur au cadre.

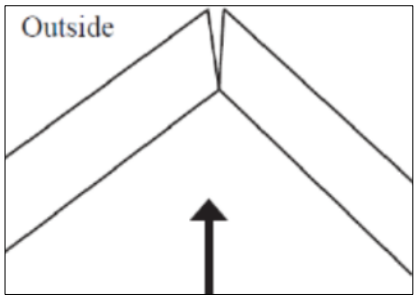


Figure 3-19

Serrer la vis ci-contre.

Vérifier à nouveau la qualité de l'angle d'assemblage, recommencer si nécessaire.

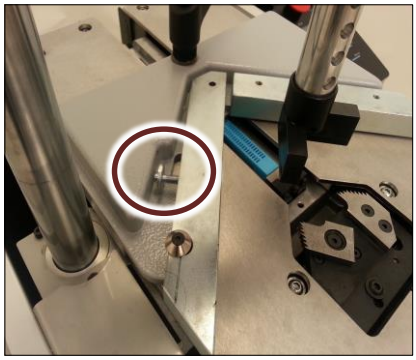


Figure 3-20

Si le coin est ouvert côté intérieur du cadre.

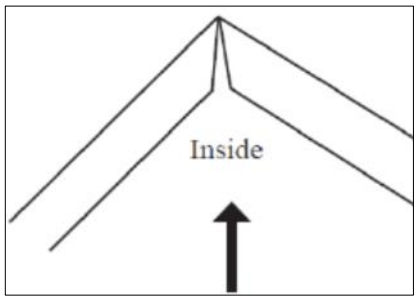


Figure 3-21

Desserrer la vis ci-contre.

Vérifier à nouveau la qualité de l'angle d'assemblage, recommencer si nécessaire.

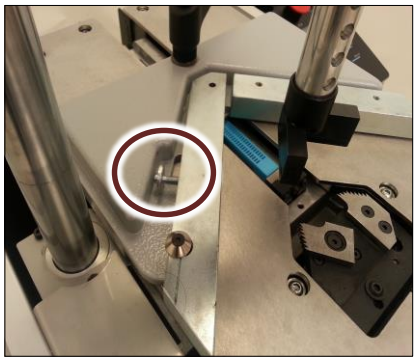


Figure 3-22

Si vous obtenez ce résultat en fin d'assemblage, l'angle d'assemblage n'est pas à 45°.

Votre scie est probablement déréglée, se réferer à son manuel d'instructions afin de remédier au problème.

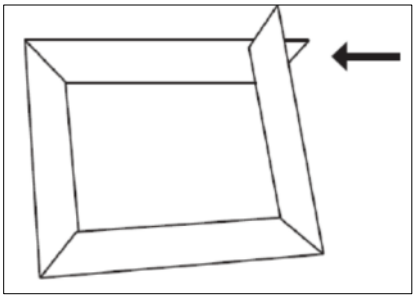


Figure 3-23

3.I MOYEN D'ASSEMBLAGE

Grâce au code de couleur, il est facile d'identifier les agrafes nécessaires à l'assemblage. Un poussoir jaune permet de repérer des agrafes pour les bois durs, tandis qu'un poussoir blanc indiquera des agrafes pour bois normal.

Des agrafes spéciales pour le MDF (ou les bois très durs) sont également disponibles, elles sont identifiées par un poussoir rouge dans le chargeur. Contactez votre distributeur Cassese pour les obtenir.

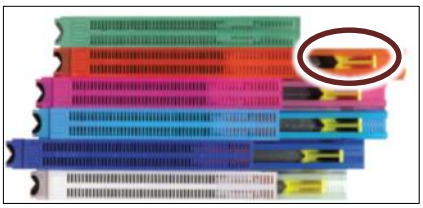


Figure 3-24

	BOÎTE DE 6 CHARGEURS		BOÎTE DE 40 CHARGEURS		
	BOIS TENDRE	BOIS DUR	BOIS TENDRE	BOIS DUR	MDF
agrafes 15 mm	30315NC0I	31315BDC0	30415NC0I	31415BDC0	31415MDF
agrafes 12 mm	30312NC0I	31312BDC0	30412NC0I	31412BDC0	31412MDF
agrafes 10 mm	30310NC0I	31310BDC0	30410NC0I	31410BDC0	31410MDF
agrafes 7 mm	30307NC0I	31307BDC0	30407NC0I	31407BDC0	31407MDF
agrafes 5 mm	30305NC0I	31305BDC0	30405NC0I	31405BDC0	
agrafes 3 mm	30303NC0I		30403NC0I		

Français

Il est recommandé d'utiliser les agrafes adaptées au bois à assembler, l'utilisation d'agrafes bois dur dans un bois tendre engendrera un moindre rapprochement des moulures. Une première indication consiste à tenter de griffer le dessous de la moulure avec les ongles, si c'est impossible, on utilisera alors les agrafes bois dur, sinon on utilisera des agrafes bois normal.

3.J CHARGEMENT DES AGRAFES

Pour recharger la machine tourner le bouton de chargement en position **LOAD** .

Le pousse agrafe va alors reculer pour vous permettre le chargement.

Figure 3-25

Introduire le chargeur et tourner le bouton en position **RUN**.

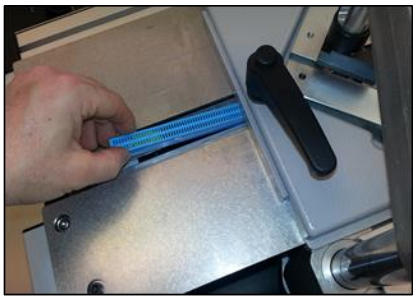


Figure 3-26

Lorsque la machine détecte la fin d'un chargeur, elle va afficher le message "reload wedges", le pousse agrafe va alors reculer pour vous permettre d'en introduire un nouveau. Appuyer sur la pédale et le bouton d'agrafage pour finir l'assemblage.

Français

3.K CHANGER DE TAILLE D'AGRAFES

Répéter la procedure Figure 3-25, introduisez alors un chargeur de la taille voulue, grâce au système de chargeur, aucun réglage n'est nécessaire.

Tourner ensuite le bouton de chargement en position **RUN**.

4 PROGRAMMATION

Après avoir procédé aux réglages de la machine II.3 REGLAGES suivez la procedure suivante afin de programmer le favori pour assembler votre moulure:

Poser une seule moulure sur la table comme ci-contre.
Ceci permettra une bonne visualization de la position de l'agrafage.

Figure 4-1

Appuyer sur le bouton **POSITION NUMBER** plusieurs fois afin de sélectionner la position à programmer.
La position N.1 sera la première exécutée, la position N.5 la dernière.
La MACH 1CART peut indifféremment commencer par l'intèrieur ou l'extèrieur du cadre.

Figure 4-2

Utiliser les flèches pour déplacer la tête de distribution à l'endroit voulu.

Figure 4-3

Appuyer plusieurs fois sur le bouton **WEDGE QUANTITY** afin d'afficher le nombre d'agrafes nécessaire.

Figure 4-4

Appuyer sur le bouton **POSITION NUMBER** pour programmer la position suivante (si nécessaire) le fond noir vous indique la position sélectionnée.

Figure 4-5

Répéter la procedure depuis la Figure 4-3.
Dans cet exemple le favori N.1 (F1) a été programmé:
1 agrafe en position1 et 2 agrafes en position 2 à 11mm (mesurée depuis la feuillure).

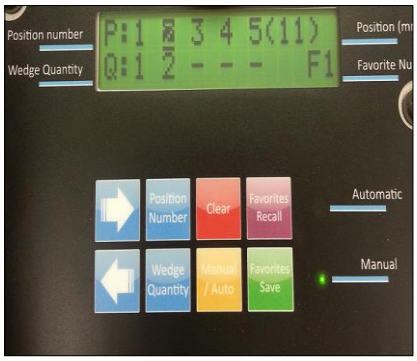


Figure 4-6

Français

Une fois tous les paramètres sélectionnés, vous pouvez alors configurer le mode d'exécution. Appuyer sur **AUTO/ MANU,** la LED verte vous indique le mode sélectionné:

Figure 4-7

MANUAL MODE : ce mode va nécessiter deux actions pour lancer l'agrafage. Un appui sur la pedale va déclencher le serrage des moulures, ensuite, l'appui sur le bouton d'agrafage va lancer la séquence d'agrafage. Il est donc possible de vérifier la qualité de l'assemblage avant de lancer l'agrafage. Le mode manuel est sélectionné par défaut à chaque allumage de la machine.
AUTO MODE: c'est le mode le plus rapide, la machine va automatiquement lancer le serrage puis l'agrafe du coin sur un simple appui de la pédale. Il est cependant nécessaire de garder la pédale enfoncée pendant tout le cycle d'agrafage.

Par sécurité, tout relâchement de la pédale stoppe la sequence d'assemblage.

Français

5 MAINTENANCE

5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE

La Mach 1 cart utilise deux sources d'alimentation: électrique et pneumatique. Il est essentiel de s'assurer qu'elle est bien déconnectée de ces deux alimentations avant d'effectuer toute maintenance. Suivre les instructions ci-dessous afin de garantir votre sécurité.

Débrancher la machine de l'alimentation électrique.

Figure 5-1

Tourner le bouton rouge en position EXH.
Débrancher la machine du circuit pneumatique.
Installer un cadenas sur la vanne afin d'interdir la remise sous pression du circuit pendant tout le temps de la maintenance.

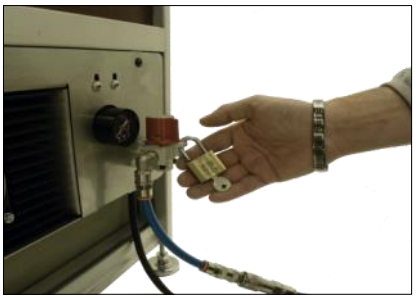


Figure 5-2

Si vous utilisez de l'air comprimé pour nettoyer des pièces, portez des lunettes de protection. Il vous est même recommandé de préférer l'utilisation de l'aspirateur, moins nocif car il ne soulèvera pas la poussière.La maintenance doit être accomplie par du personnel formé et compétent

Français

5.B PROGRAMME DE MAINTENANCE

5.B.a Maintenance quotidienne:

Il est recommandé de nettoyer chaque jour les tables de la machine avec un chiffon doux et de s'assurer qu'il n'y a pas de débris ni de colle dans la tête de distribution. Si besoin suivre les procédures II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION page 44 et II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION page 45 afin de nettoyer la tête de distribution de la machine. Il est important de ne pas laisser de la colle sêcher dans la tête car celle-ci va empêcher le bon positionnement du chargeur d'agrafes.

5.B.b Maintenance préventive:

Toutes les 50 000 agrafes, la machine va afficher un message de maintenance, il convient alors de procéder aux opérations suivantes

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43)
II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 44)
II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 45)
II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 46)

5.B.c Tous les six mois:

Tous les six mois, une maintenance plus approfondie doit être effectuée, procédez aux opérations suivantes afin de garantir un bon fonctionnement de la machine

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43)
II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 44)
II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 45)
II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 46)
II.5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX (page 46)
II.5.H LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES (page 47)
II.5.I VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE (page 47)

5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION

Démonter régulièrement la tête de distribution de la machine afin de procéder à son entretien. Suivre la procédure qui suit :

Clef Allen N.2,5

Tourner le bouton de chargement des agrafes en position de chargement.

Le pousse agrafe va reculer pour vous permettre de retirer le chargeur présent.

Figure 5-3

Oter le chargeur

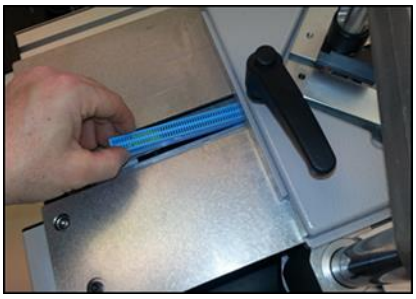


Figure 5-4

A l'aide la clef Allen de 2.5mm dévisser la vis de retenu de la tête de ½ tours.

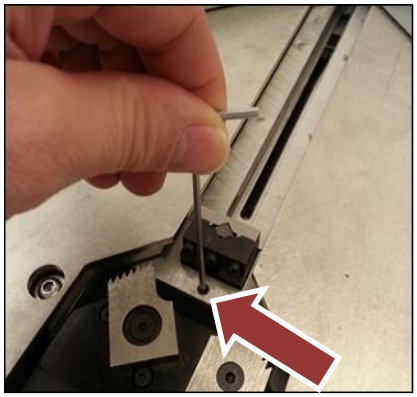


Figure 5-5

Tirer sur la tête afin de l'extraire de la machine.

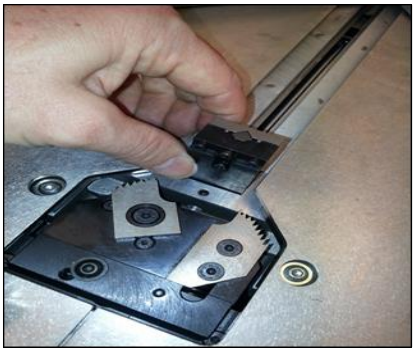


Figure 5-6

Français

5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION

Clef Allen N.5
Tube de graisse, référence Cassese:Z1896
Spray lubrifiant type WD40.

Oter toutes les vis de la tête de distribution.

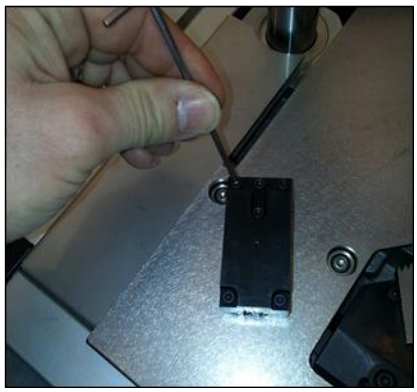


Figure 5-7

Séparer les plaques de la tête et les nettoyer à l'aide d'un chiffron ainsi que d'un spray lubrifiant.
Ceci fait, réassembler la tête, les deux plus petites vis sont destinées au petit guide carré qui est à l'intèrieur de la tête.

Figure 5-8

Insérer l'équivalent d'une noisette de graisse.

Figure 5-9

Français

5.E DEBLOCAGE DE LA MACHINE

Outils ôte agrafe référence Cassese : Z535

Une agrafe peut parfois rester coincée en position haute dans la tête.

Figure 5-10

Utiliser l'outils fourni dans la boîte d'accessoires afin de dégager cette agrafe. L'introduire de 6mm dans la tête de distribution puis retirer l'outil. Il doit alors être possible de dégager le chargeur d'agrafes.

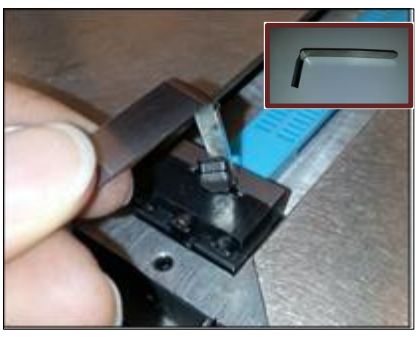


Figure 5-11

S'il n'est pas possible de pousser l'agrafe vers le bas, celle-ci est sans doute tordue ou coincée. Poser vos deux mains à plat sur la potence et donner un choc vers le bas. Un claquement doit se faire entendre indiquant que le marteau est maintenant déccroché.

Suivre la procédure II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 44)

Afin de démonter le bloc de distribution et débloquer la machine. Si le bloc ne peut être extrait, tenter à nouveau de mettre un choc vers le bas sur la potence pour débloquer le marteau.

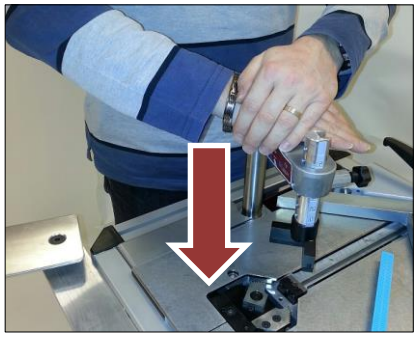


Figure 5-12

Ne poussez jamais sur une agrafes avec les doigts, elles sont très affutées!!!

5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE

Lorsqu'une lubrification du distributeur d'agrafes est requise, la machine affiche le message ci-contre brièvement lors de son allumage. Dans ce cas, éteindre la machine et procéder à la lubrification du distributeur.

Figure 5-13

Ensuite, allumer la machine, lorsque celle-ci affiche « press a button or press pedal »,appuyer sur le bouton **CLEAR**.

Dès que le message « wedges block service required » apparait, appuyer à nouveau sur **CLEAR**. Le bouton **CLEAR** doit être appuyé pendant l'affichage de ce message. Si vous avez trop attendu, eteindre la machine et

Figure 5-14

5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX

Clef Alen N.3

Afin d'avoir accès aux parties mécaniques de la machine, il est impératif de démonter au moins un panneau latéral de la machine. Il sera plus facile de démonter le panneau opposé à celui où est installé l'écran.

Avec la clef Allen de 3mm démonter les 4 vis du panneau.

Oter le panneau.

Figure 5-15

5.H LUBRIFICATION DES COLONNES HORIZONTALES

Clef Allen N.3
Chiffon ainsi qu'un lubrifiant type WD40
Huile moteur

Pour votre sécurité suivre Les recommandations II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43).

Oter un panneau latéral comme indiqué dans la procédure II.5.G DEMONTAGE DES PANNEAUX LATERAUX (page 46)

Vaporiser du spray lubrifiant sur les colonnes puis les nettoyer à l'aide d'un chiffon. Appliquer ensuite de l'huile sur ces deux colonnes.

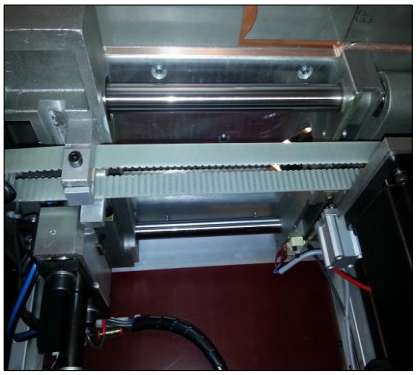


Figure 5-16

5.I VERIFICATION DES SECURITES DE LA MACHINE

S'assurer que la machine s'éteint et s'allume quand on tourne le bouton rouge de la machine.

Le bouton rouge doit rester enfoncé lorsqu'on le pousse. Il ne doit se relâcher que si on le tourne.

Sinon, contacter votre distributeur Cassese pour le remplacer.

Figure 5-17

Passer la machine en mode manuel.

Déverrouiller la manette de la table coulissante et glisser la table le plus loin possible des griffes.

Oter les moulures de la table et appuyer sur la pédale. **Ne mettez pas vos mains sur la table.**

La machine ne doit pas tirer des agrafes et le message "ALARM: READJUST THE TABLE" doit s'afficher. Si le message ne s'affiche pas, contacter votre distributeur Cassese pour qu'il contrôle la sécurité d'agrafage.

Figure 5-18

Prendre 2 moulures et adjuster la table comme dans le chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 36). S'assurer que la machine est en mode manuel.

Appuyer sur la pedale, les griffes doivent maintenir les moulures jusqu'à ce que vous relachiez la pédale. Si les griffes restent engagées lorsque vous relâchez la pédale, veuillez la faire contrôler .

Si le message "ALARM: READJUST TABLE" apparait, réajuster la table en suivant la procedure II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 36) et procéder à nouveau à ce test.

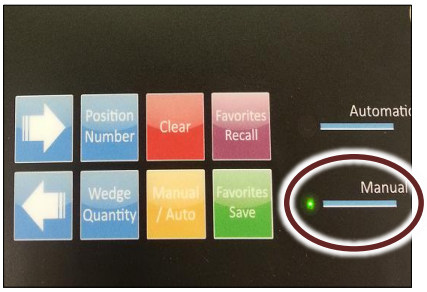


Figure 5-19

Allumer la machine et debrancher l'air de celle-ci.

Le message "ALARM: AIR PRESSURE" doit apparaitre sur l'écran, si ce n'est pas le cas, contacter votre revendeur Cassese.

Figure 5-20

Français

Assurez-vous que la machine est complète, tous les panneaux latéraux doivent être en place et leurs vis verrouillées. En cas de pièce manquante, utiliser les vues éclatées afin de vous les fournir. Des panneaux manquants vont exposer l'opérateur à des pièces en mouvement ce qui est dangereux.

5.J GUIDE DE DEPANNAGE

Si votre machine ne semble pas fonctionner correctement, se reporter à la rubrique ci-dessous. Si le problème ne peut être corrigé, contacter votre distributeur Cassese ou vous rendre sur le site: www.cassese.com.

Rien ne s'allume, l'écran reste éteint lorsque l'on libère l'arrêt d'urgence :
>Vérifier, par exemple en branchant un autre appareil à la place de la machine, que l'alimentation de la prise sur laquelle elle est branchée n'est pas en défaut.

La machine affiche le message « ALARM : AIR PRESSURE » et refuse d'agrafer :
>Régler la pression d'air du compresseur ou de la machine. Voir chapitre II.2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ (page 33).

La machine affiche le message « WEDGE BLOCK SERVICE REQUIRED » :
>Reportez vous au chapitre II.5.F EFFACEMENT DE L'ALARME MAINTENANCE (page 46).

La machine affiche le message « ALARM : PEDAL AND PRECLAMP » :
>Le bouton de pré-serrage est resté sur la positon « ON » durant une tentative d'agrafage par appui sur la pédale, le remettre sur « OFF » avant d'appuyer sur la pédale.

Lors de l'appui sur la pédale, la machine bloque les moulures à l'aide des griffes puis les relâche et ne tire pas l'agrafe. Elle affiche le message « ALARM :READJUST TABLE »:
>La table a reculé (poignée pas assez serrée) et ne permet plus un bon serrage des moulures, refaites la procédure de pré-serrage, chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 36).
>La procédure de réglage de la table coulissante n'a pas été suivie correctement, se reporter au chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 36).

La machine semble tirer les agrafes normalement mais les agrafes ne sont pas complètement enfoncées :
>Le marteau est cassé, suivre les instructions des chapitres :

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43)

II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 44)

II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 45)

Lorsque le distributeur est démonté, contrôler le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.
>La moulure est trop basse et trop étroite, le presseur vertical ne la tient donc pas correctement car il touche les butées. Utiliser « le jeu de barrettes » pour agrafer cette moulure. (voir chapitre II.3.C UTILISATION DU JEU DE BARRETTES page 36).
>La pression d'air est insuffisante, régler la pression du compresseur ou de la machine si besoin. Voir chapitre II.2.C RACCORDEMENT A L'AIR COMPRIMÉ (page 33).
>La moulure n'est pas bien plaquée sur la table durant l'agrafage, vérifier que la position d'agrafage offre une bonne stabilité au presseur vertical et que la moulure était correctement appliquée contre la table.
>En cas d'utilisation d'une table de soutien du cadre, vérifier que celle-ci ne soulève pas les moulures, dans ce cas, régler les niveaux de votre mobilier et de la machine (les pieds sous le bâti de la machine sont ajustables).
>La pédale a été relâchée trop tôt. Refaire l'agrafage en maintenant la pédale jusqu'à ce que le cycle se termine de lui-même.

La machine se bloque, presseur vertical en appui sur la moulure, finit par relâcher la pression puis affiche le message « ALARM : EOT NOT REACHED » :
>La pression d'air est insuffisante, régler la pression du compresseur ou de la machine si besoin, ne pas dépasser les huit bars.
>Le bois est trop dur, vous pouvez tenter d'augmenter la pression, ne pas dépasser huit bars.
>Utiliser des agrafes « bois dur ».
>Essayer d'utiliser des agrafes moins hautes ou de baisser le nombre d'agrafes sur la position bloquante (dans le cas d'un empilage).
>Le marteau est tordu et coincé, suivres les instructions des chapitres :

II.5.A INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE (page 43)

II.5.C DEMONTAGE DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 44)

II.5.D LUBRICATION DE LA TETE DE DISTRIBUTION (page 45)

Lorsque le distributeur est démonté, contrôler le marteau qui ne doit être ni ébréché ni tordu.

Français

>La distance entre le presseur et la moulure est trop importante, ajuster la hauteur du support presseur réglable à l'aide de la goupille, elle doit être inférieure à 5 centimètres.

La machine se bloque et affiche le message « ALARM : PEDAL RELEASED » :
>La pédale a été relâchée pendant le cycle d'agrafage, veiller à bien conserver la pédale enfoncée jusqu'à ce que le presseur vertical remonte de lui-même.

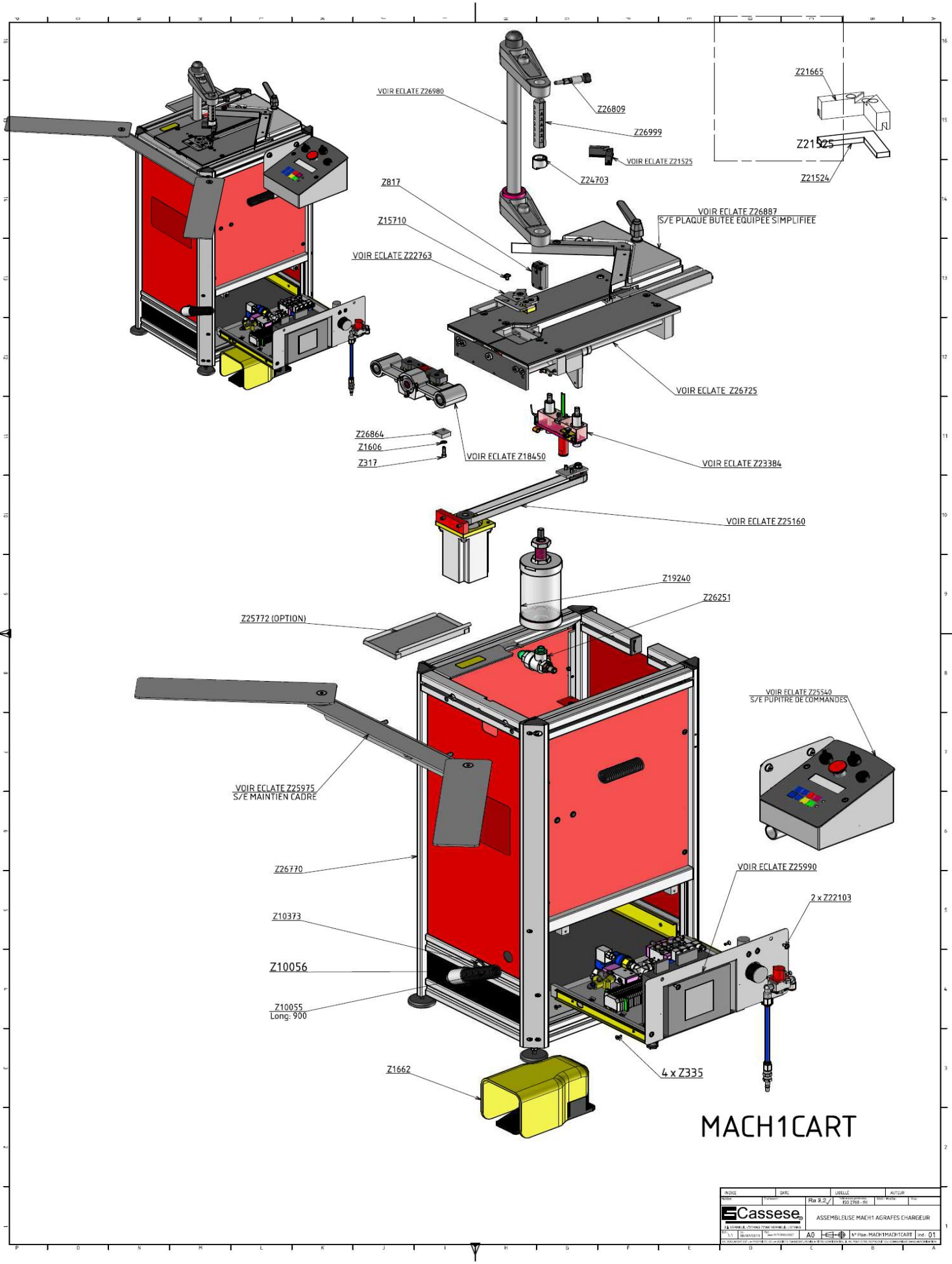
L'agrafe se déchire dans le bois :
>Le bois est trop dur, utiliser des agrafes bois dur.

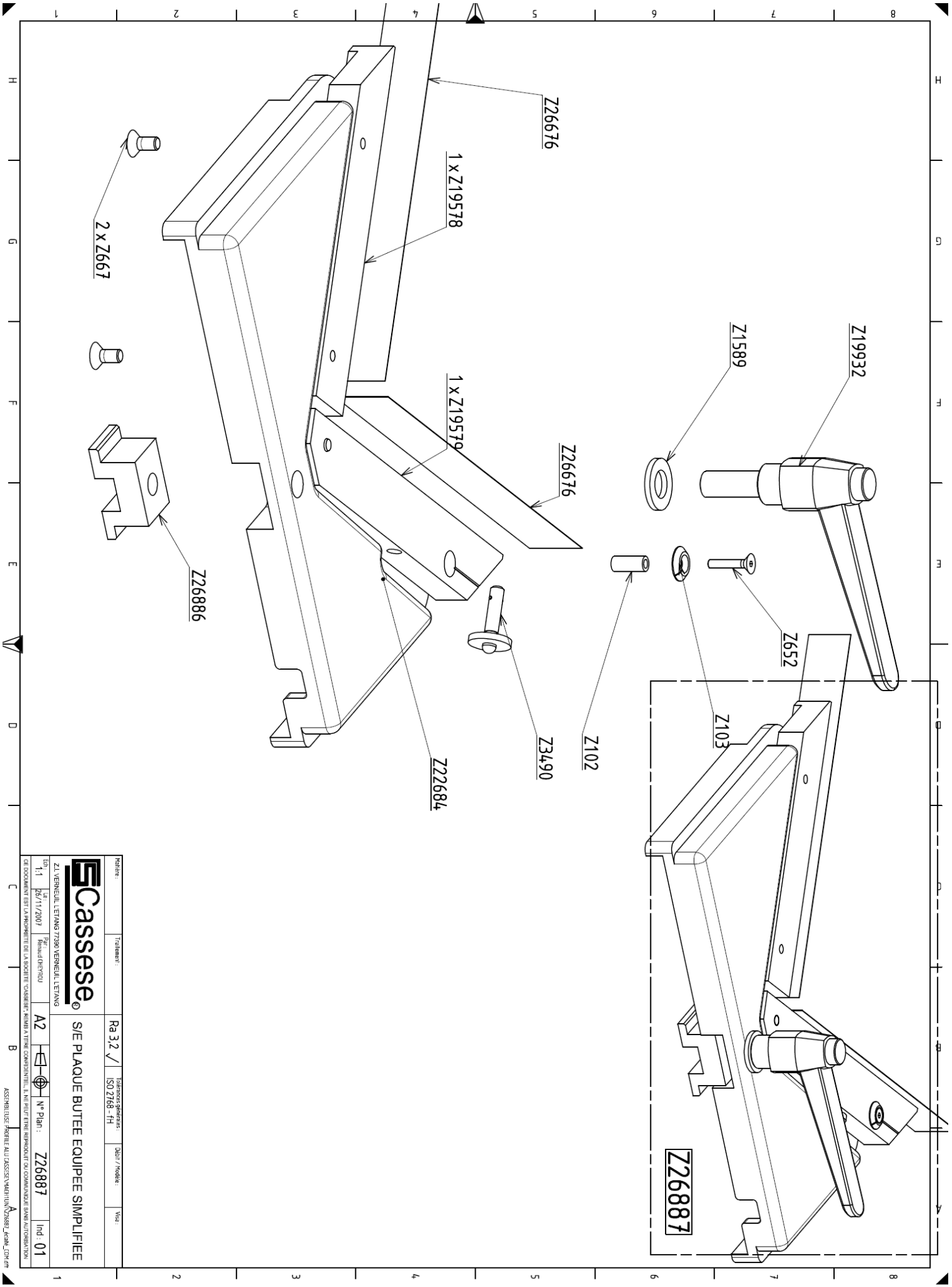
Les dos sont tachés:
>Le distributeur est plein de graisse, appliquer la procédure « maintenance du bloc H », lors de cette maintenance, veiller à ôter tout excès de graisse, faire quelques agrafages dans des chutes si besoin afin d'évacuer l'excédent puis essuyer le dessus de la tête de distribution.

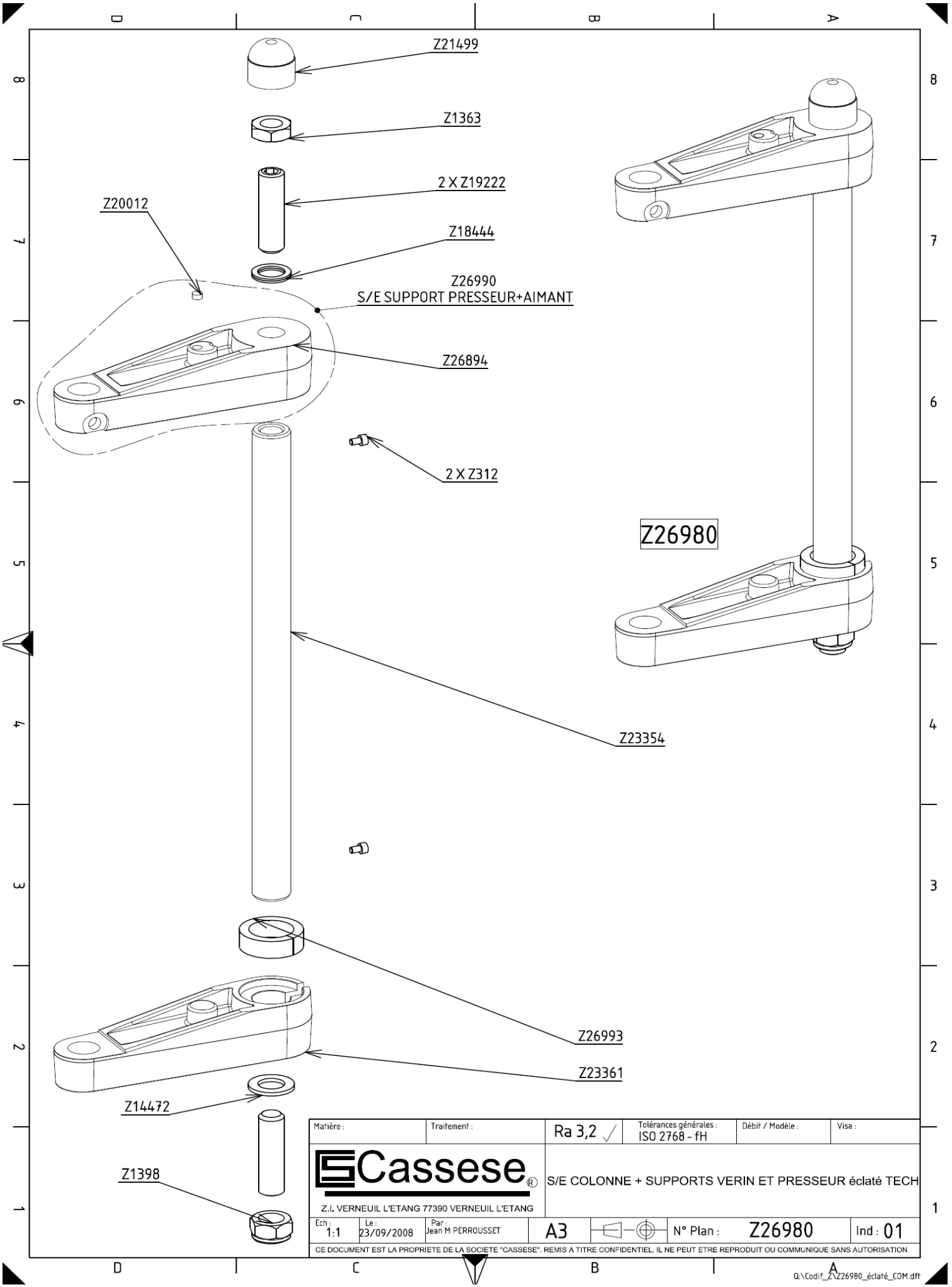
La manipulation des moulures est difficile :
>Le presseur horizontal (les griffes) est trop serré contre les moulures, refaire la procédure de pré-serrage du chapitre II.3.D REGLAGE DE LA TABLE COULISSANTE (page 36).

Les angles sont décalés:
>Veiller à bien engager la première moulure contre la 1ere butée N°7, voir (page 28).
>Vérifier que la pression des griffes est suffisante, utiliser le régulateur « clamp pressure » pour l'ajuster.

III. EXPLODED VIEWS/ VUE ECLATEES




Z26676
1 x Z19578
2 x Z667
1 x Z19579
Z26676
Z26886
Z22684
Z3490
Z102
Z1589
Z19932
Z652
Z103
Z26887
Matière :
Traitement :
Ra 3,2
Tolérances générales ISO 2768 - fH
Dessiné / Modifié :
Visa :
Cassese
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG
S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE
Echelle 1:1
Date 26/11/2007
Projet Renaud CHEYROU
A2
N° Plan : Z26887
Ind : 01
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION
ASSEMBLEUR PROFILE ALU CASSESE\MACH1\UNZ26887_Assem_1.CATProduct
A



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

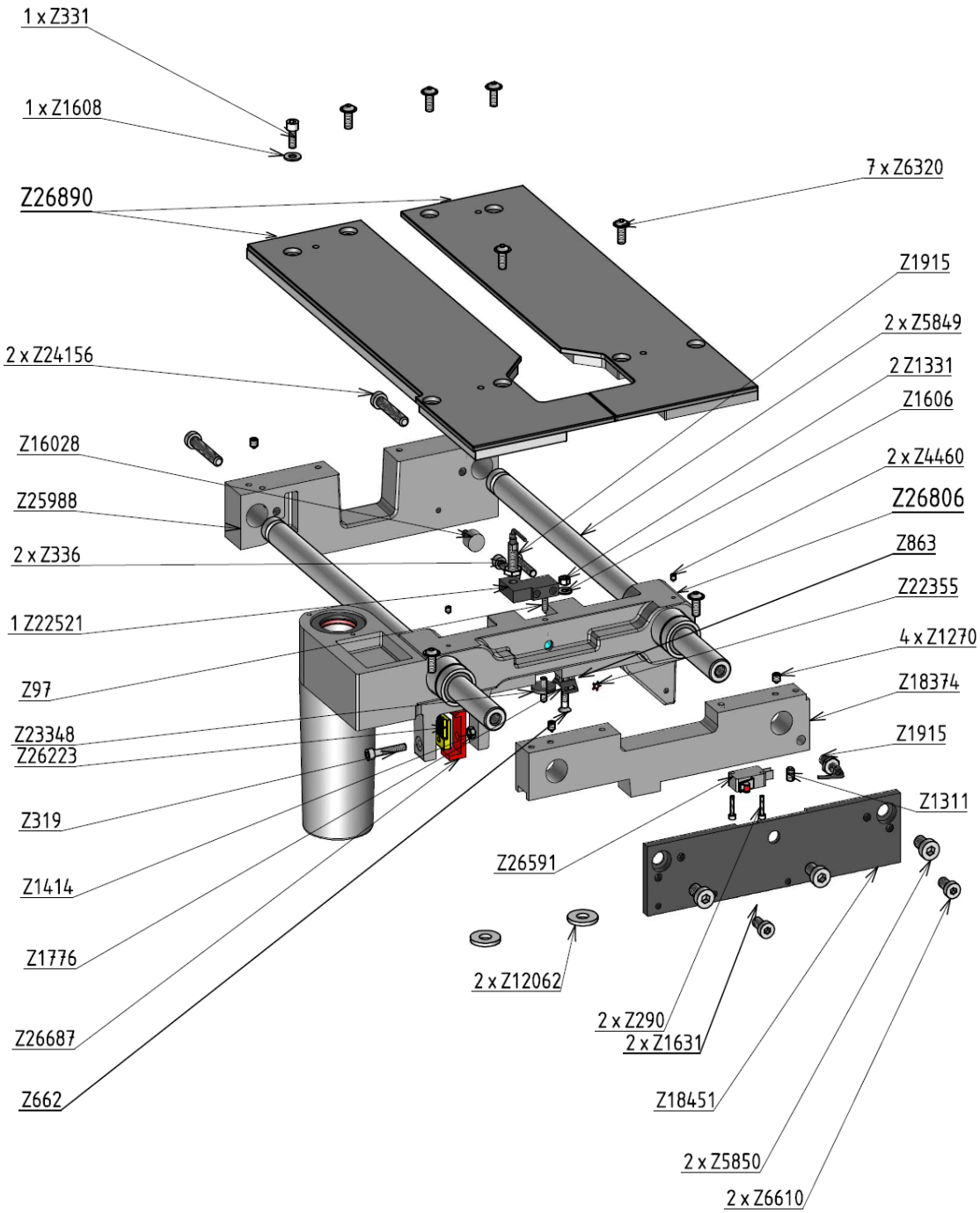
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

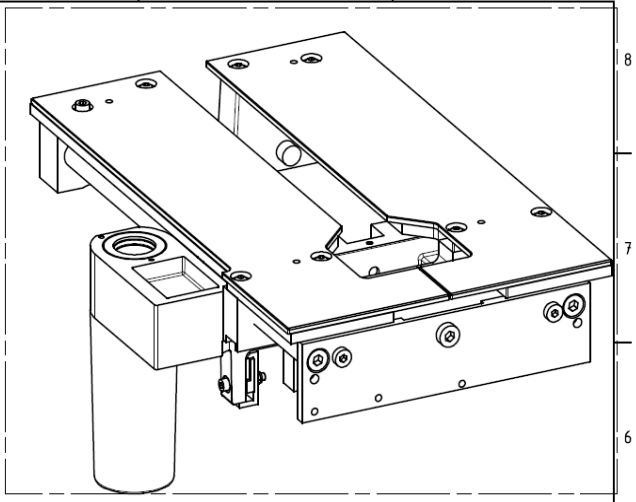
S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR éclaté TECH

Ech : 1:1	Le : 23/09/2008	Par : Jean M PERROUSSET	A3	N° Plan : Z26980	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\Codif_Z\Z26980_éclaté_COM.dft





Qté	CODE_Z	IND	DESIGNATION	MATIERE/REF	DEBIT/MODELE	TRAITEMENT	FABRICANT	NOTE
1	Z97	02	Vis pointeau	-	Z10916	-	-	-
1	Z8761	-	Joint d'étanchéité SD 30x40x4	SD 30404 A	-	-	OREFI	-
1	Z863	-	Bille ø 8	RB8	-	-	BRIE	-
1	Z662	-	VIS FHC M5-30 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z6610	-	VIS CHC TETE BASSE M8-16 - 8.8	-	-	-	-	-
7	Z6320	-	Vis TBHC M6-16 à embase ULF - 10.9	-	-	-	-	-
3	Z5850	-	VIS CHC TETE BASSE M10-16 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z5849	04	COLONNE D: 20 LG: 414	C55	-	Trempe_HF	CSR	-
2	Z4460	-	Vis HC M4-6 Pointeau - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z336	-	VIS CHC M6-30 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z331	-	VIS CHC M6-16 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z319	-	VIS CHC M5-30 - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z290	-	VIS CHC M3-16 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z26724	02	BARREAU D'AGRAFAGE FONDERIE USINE	A-UBS	-	-	-	-
1	Z26687	-	BRIDE DE COURROIE	5083(AG4,5)	-	-	-	-
1	Z26591	-	MICROSWITCH A GALET	-	-	-	-	-
1	Z26223	-	PINCE A COURROIE AT5	5083(AG4,5)	-	-	-	-
1	Z26098	-	Vis HC M5-18 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z25988	05	BARREAU AR FONDERIE USINE	Injection ALU	Z18375	-	-	-
2	Z24156	-	VIS CHC TETE BASSE M8-45 - 8.8	-	-	-	-	-
1	Z23351	01	PORTE BAGUE D' ETANCHEITEE	5083(AG4,5)	-	-	-	-
1	Z23348	-	BUTEE S/E AGRAFAGE	E335(A60)	-	Brunissage	-	-
1	Z22521	03	SUPPORT DETECTEUR	5083(AG4,5)	-	-	-	-
1	Z22355	-	ANNEAU D'ARRET A ARCBOUTEMENT ø 8	87308000	-	-	FIX	-
2	Z1915	-	Détecteur de proximité NPN,NO	E2EQX1R5C1	-	-	OMRON	Corps M8 au pas de 100
1	Z18474	11	PLAQUE PRINCIPALE DROITE ASSEMBLEE	-	-	-	-	-
1	Z18473	10	PLAQUE PRINCIPALE GAUCHE ASSEMBLEE	-	-	-	-	-
1	Z18451	06	SUPPORT VERIN DE SERRAGE	E335(A60)	ETIRE EP.: 8 MM	Brunissage	Fraisage	-
1	Z18374	06	BARREAU AV FONDERIE USINE	A-UBS	Z18372	-	-	-
1	Z1776	-	Embase à visser	31950	-	-	SANDELAI	-
1	Z1608	-	RONDELLE M6	-	-	-	-	-
1	Z1606	-	RONDELLE M5	-	-	-	-	-
1	Z16028	-	BUTEE ELASTIQUE D: 15 X 10 M5 POLYURETHANE	S11292 50SBR	-	-	BRIE TRANSMISSION	Ne manque pas les moulures
1	Z1414	-	ECROU NYLSTOP M5	-	-	-	-	-
1	Z1374	-	ECROU HM M5	-	-	-	-	-
2	Z13331	-	Douille à billes SM 30 x 45 x 64 G UU	SMS 30 G UU	-	-	CSR	-
2	Z1331	-	ECROU H M5	-	-	-	-	-
1	Z1311	-	Vis STF nylon M6-10	-	-	-	-	-
2	Z12774	-	Douille à billes double	SM-20-WUU	-	-	CSR	-
4	Z1270	-	Vis HC M6-8 Pointeau - 8.8	-	-	-	-	-
2	Z12062	-	Entretoise acier D: 10.1 x D: 25 x EP: 3	A60(E335)	-	-	Tournage	-

Matière : | Traitement : | Ra 3,2 | Tolérances générales : ISO 2768 - fH | Débit / Modèle : | Visa :

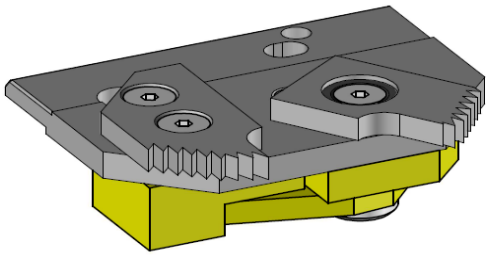
Cassese
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE CART

Ech.	Le :	Par :			N° Plan :	Ind :
0.400	26/11/2007	Renaud CHEYROU	A2		Z26725	

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

ASSEMBLEUSE PROFILE ALU CASSESE\MACH4CART\Z26725_ECLATE_COM.dft



Z5343
4 x Z657
Z22762
1 x Z22761
2 x Z481
Z22765
Z5417
1 x Z5842
1 x Z5838
1 x Z5954
1 x Z5840
1 x Z5846
1 x Z140
1 x Z5847

Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

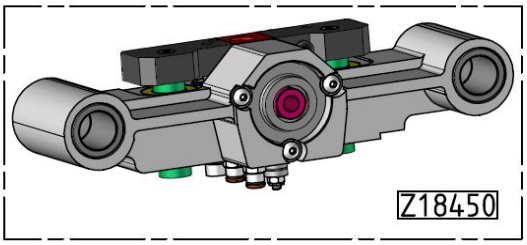
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

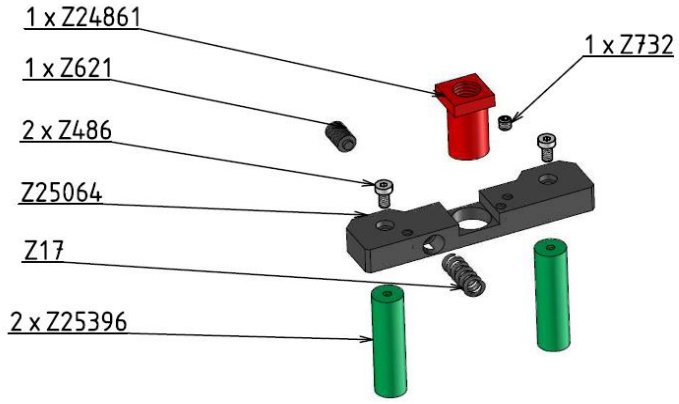
S/E GRIFFES ASSEMBLEUSE UNI

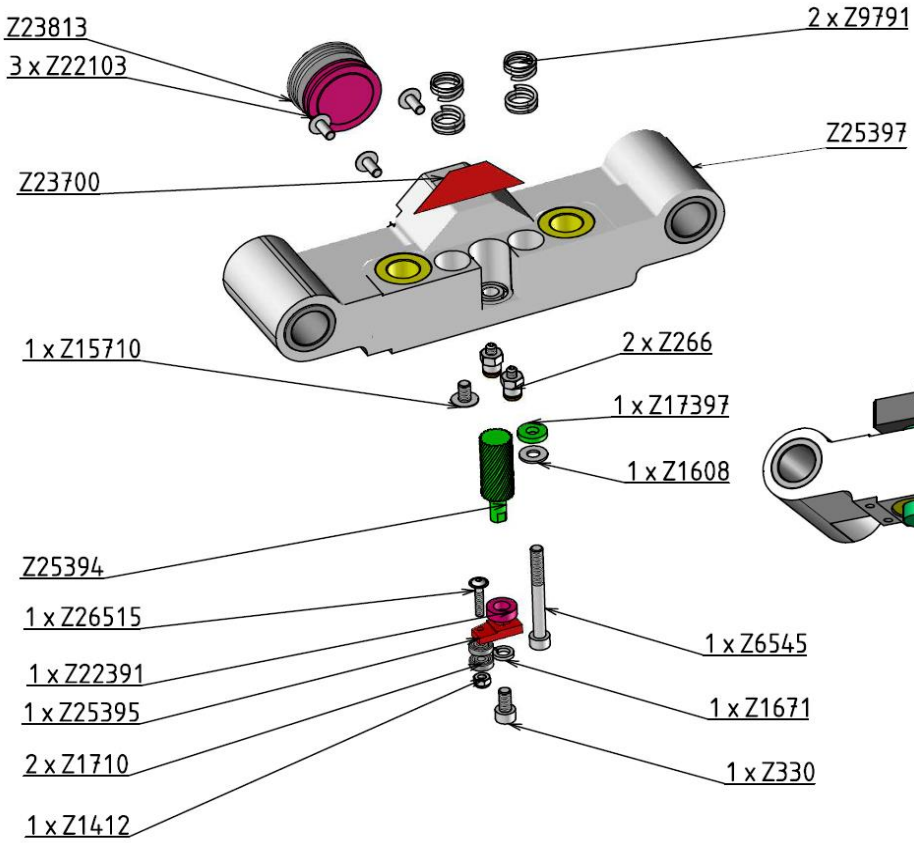
Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z22763	Ind : 01

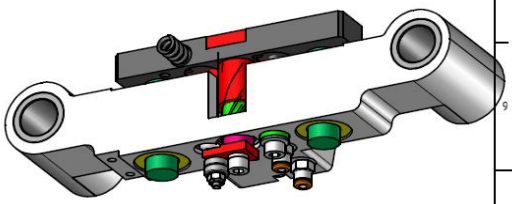
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

CS4008XL\CS4008XL MARTEAU PLEIN\Z22763#I=01_éclaté_COM.dft

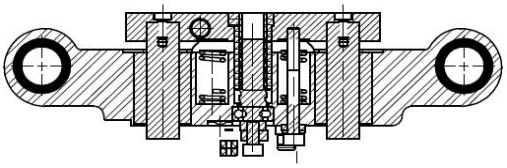


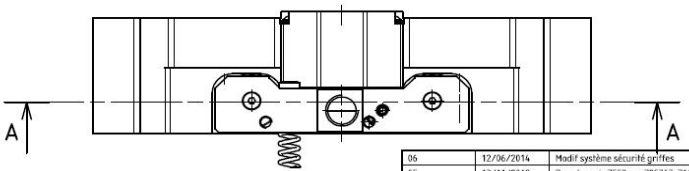






A - A





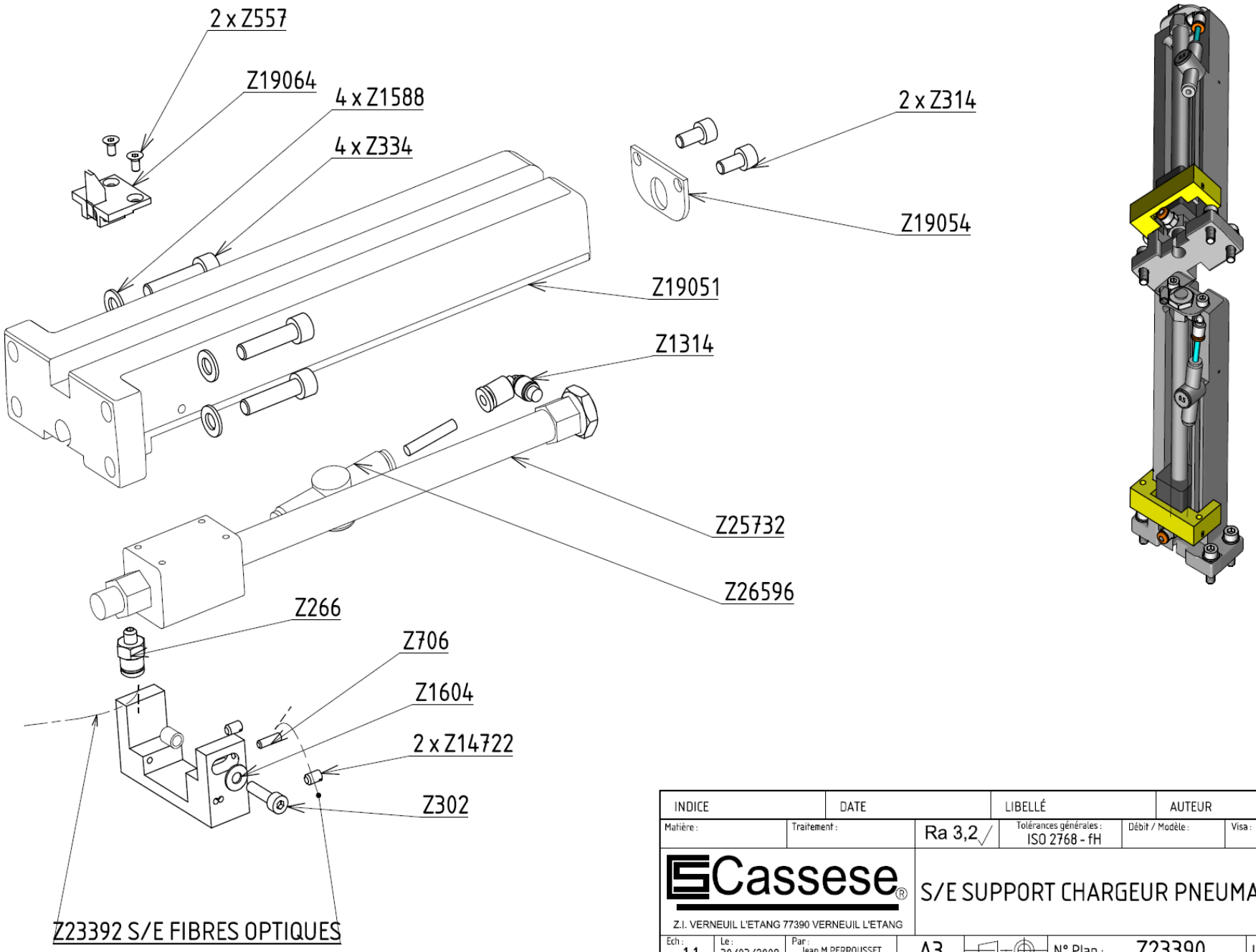
INDICE	DATE	LIBELLE	AUTEUR
06	12/06/2014	Modif système sécurité griffes	Jean M PERROUSSET
05	13/11/2012	Remplace vis Z559 par Z25717+Z1409	Jean M PERROUSSET
04	04/11/2011	Indexation ecrou et vis.	Jean M PERROUSSET
02	10/03/2010	2 x 1/8 dev. M5 et Lamage vis débouché.	Jean M PERROUSSET

Cassese © S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

Ra 3,2 | ISO 2768 - fH | A1 | N° Plan : Z18450 | Ind : 06

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION



INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR

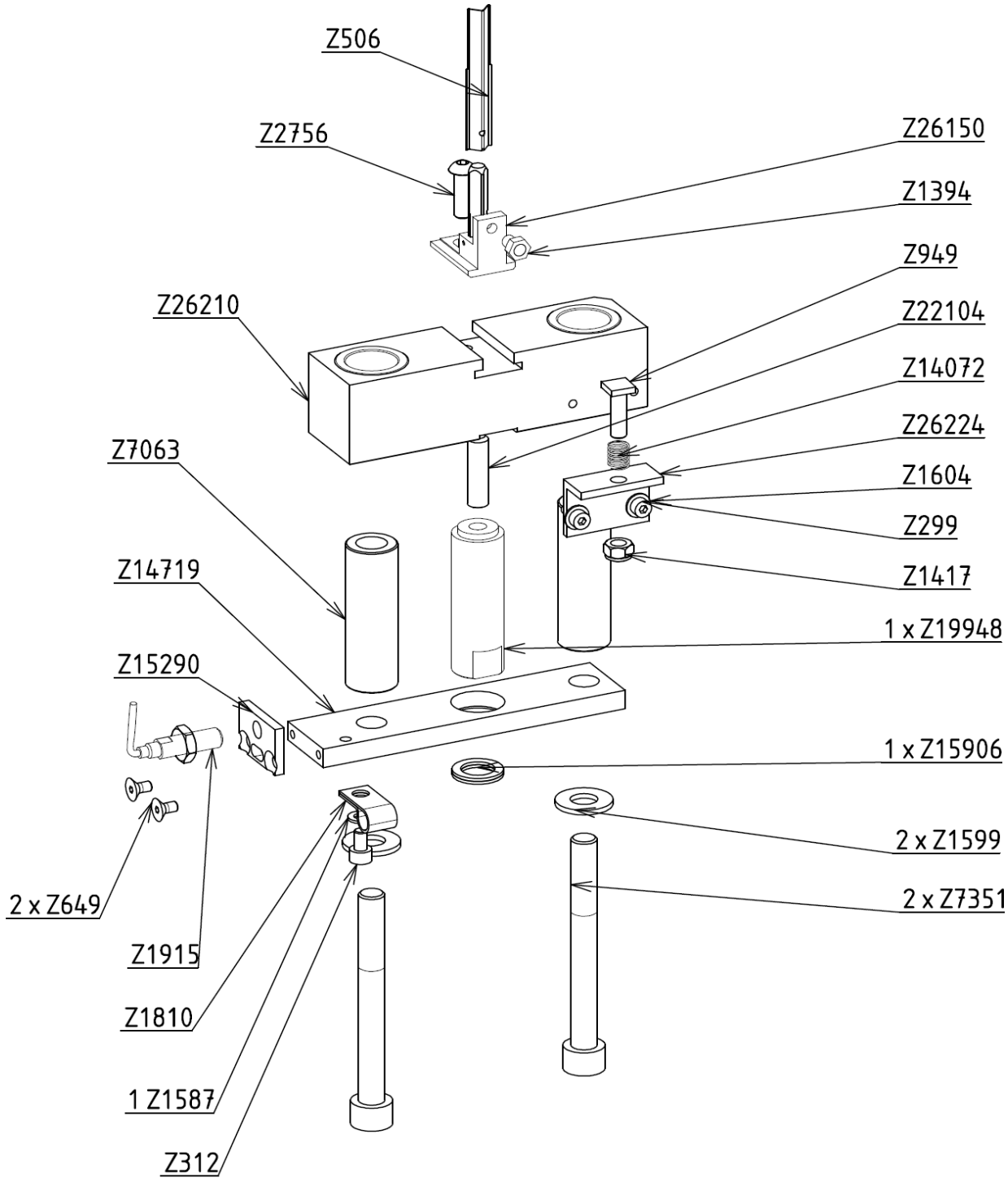
Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

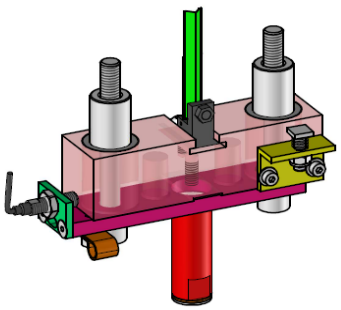
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E SUPPORT CHARGEUR PNEUMATIQUE

Ech :	Le :	Par :		N° Plan :	Ind :
1:1	30/03/2009	Jean M PERROUSSET	A3	Z23390	

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

Cassese®

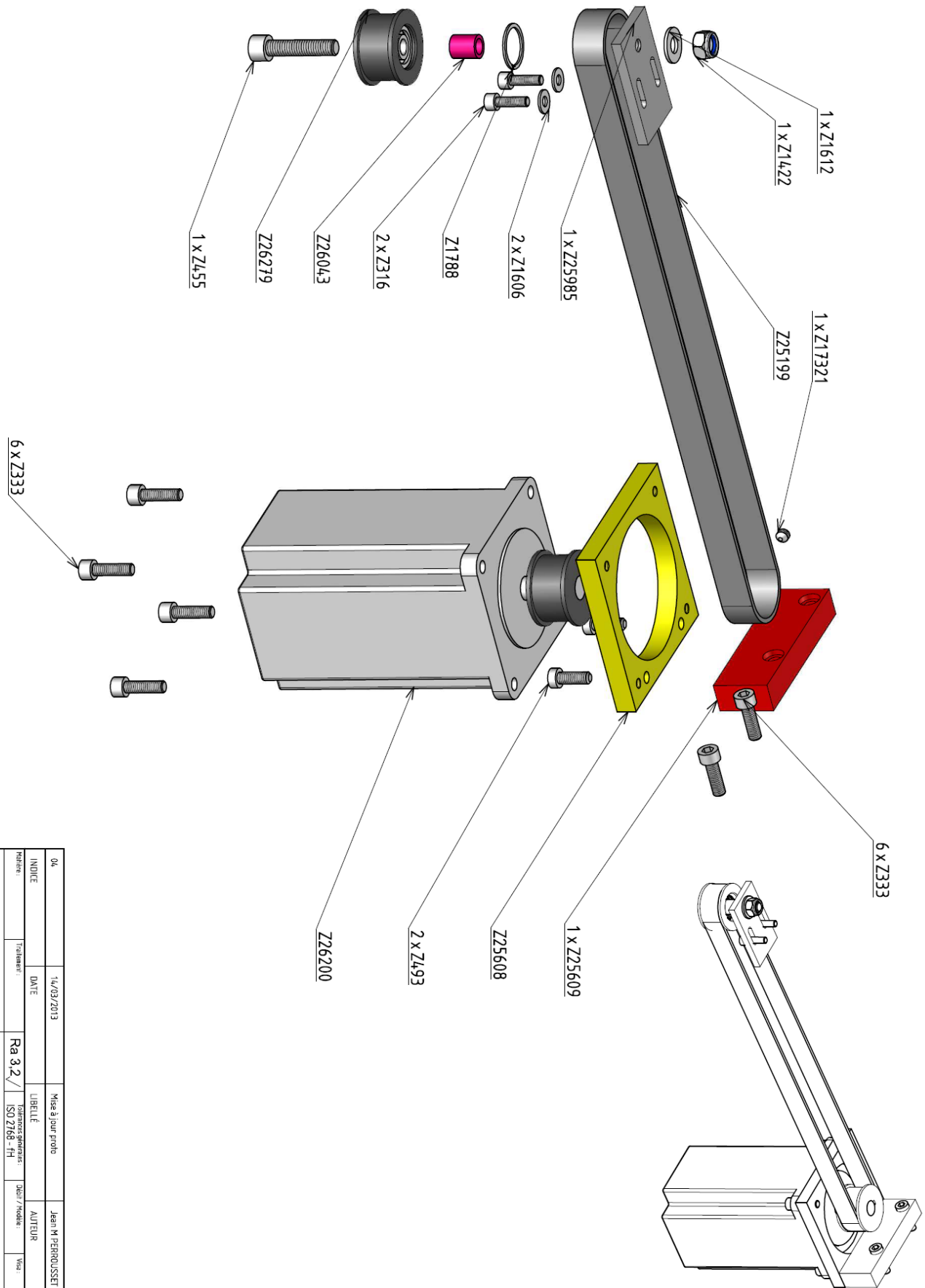
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E SUPPORT MARTEAU

Ech : 0.800	Le : 18/12/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z23384	Ind : 02

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS4008XL\Z23384_ECLATE COM#I=02.dft



04	14/03/2013	Mise à jour proto	Jean M PERROUSSET	
INDICE	DATE	LIBELLÉ	AUTEUR	

Matière: Traitement: Ra 3,2 Tolérances générales: ISO 2768 - fH Dessiné / Modèle: Vérifié:

Cassese

Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

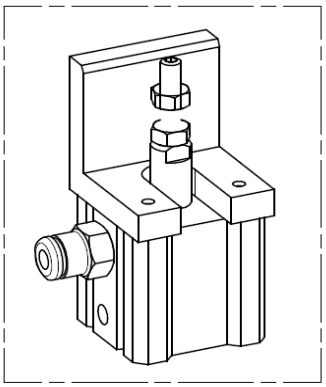
Éch: 1:1 Le: 26/02/2013 Par: Jean M PERROUSSET

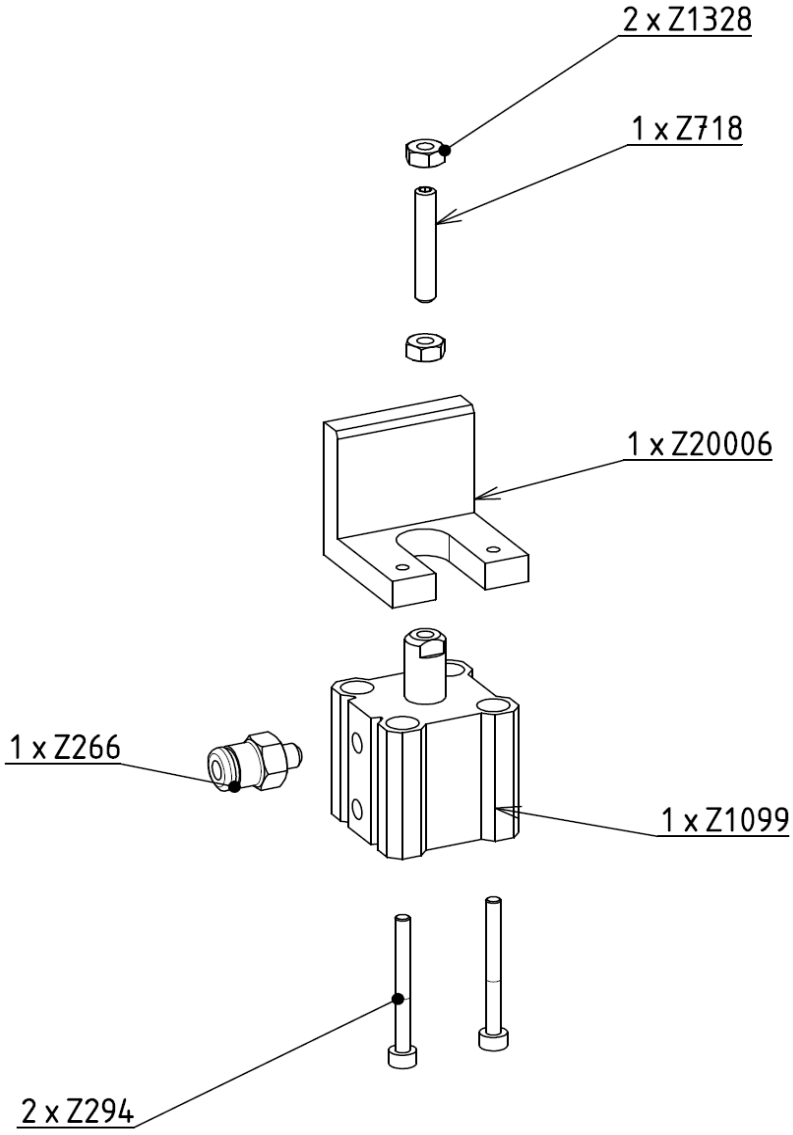
A2

S/E MOTORISATION POSITION AGRAFAGE

N° Plan : Z25160 Ind : 04

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

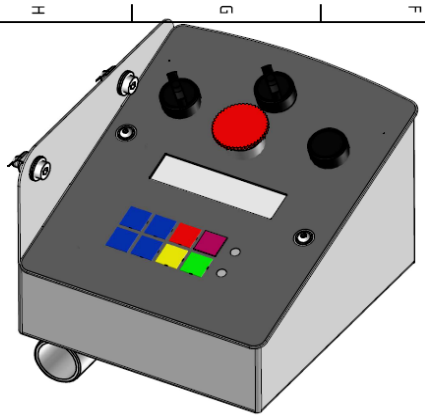
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

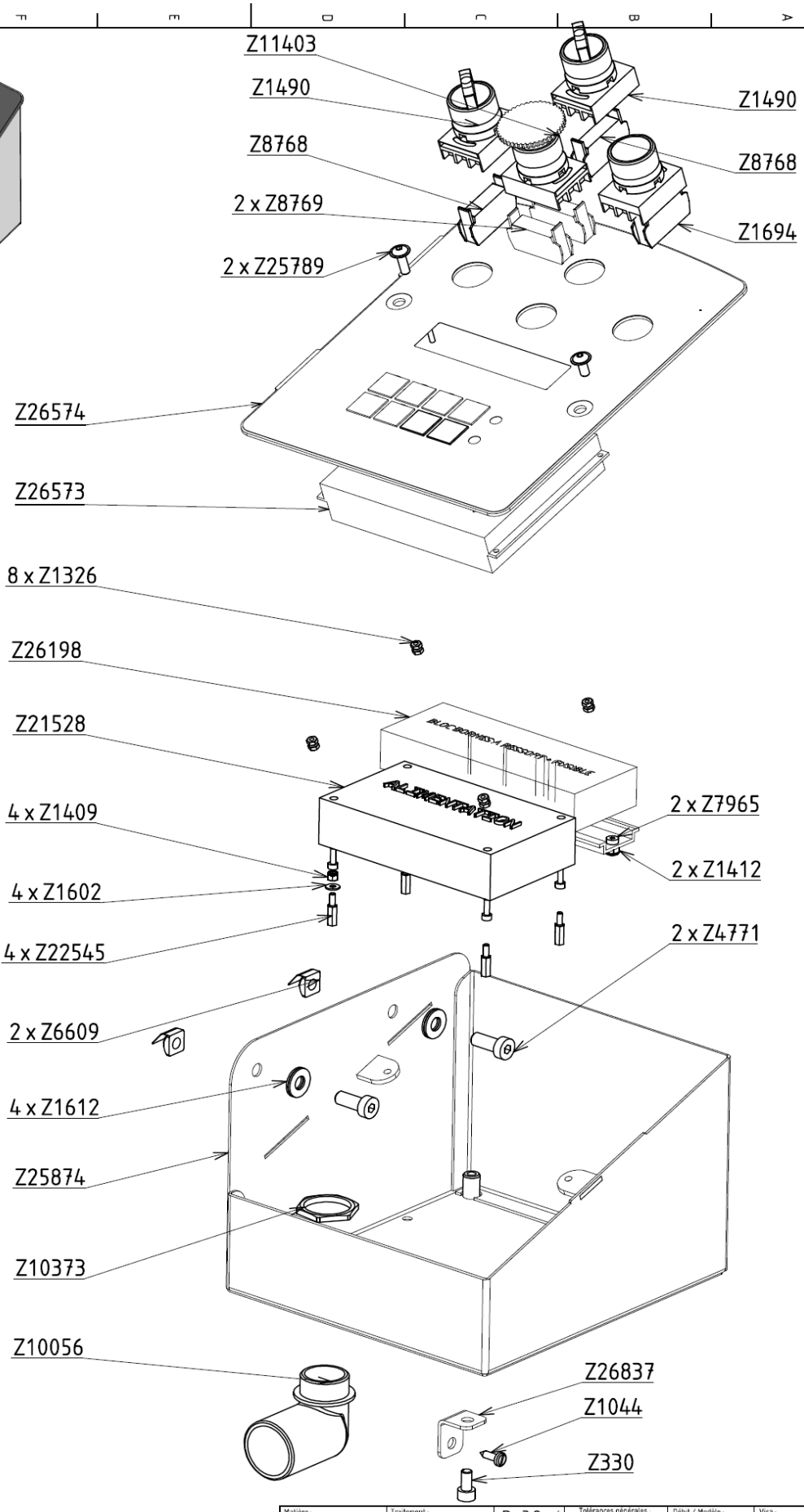
S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES

Ech : 1:1	Le : 26/11/2007	Par : Renaud CHEYROU	A3	N° Plan : Z20005	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE". REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

Q:\CS199MXL_CS299MXL\Z20005#I=01P_éclaté_COM.dft





Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

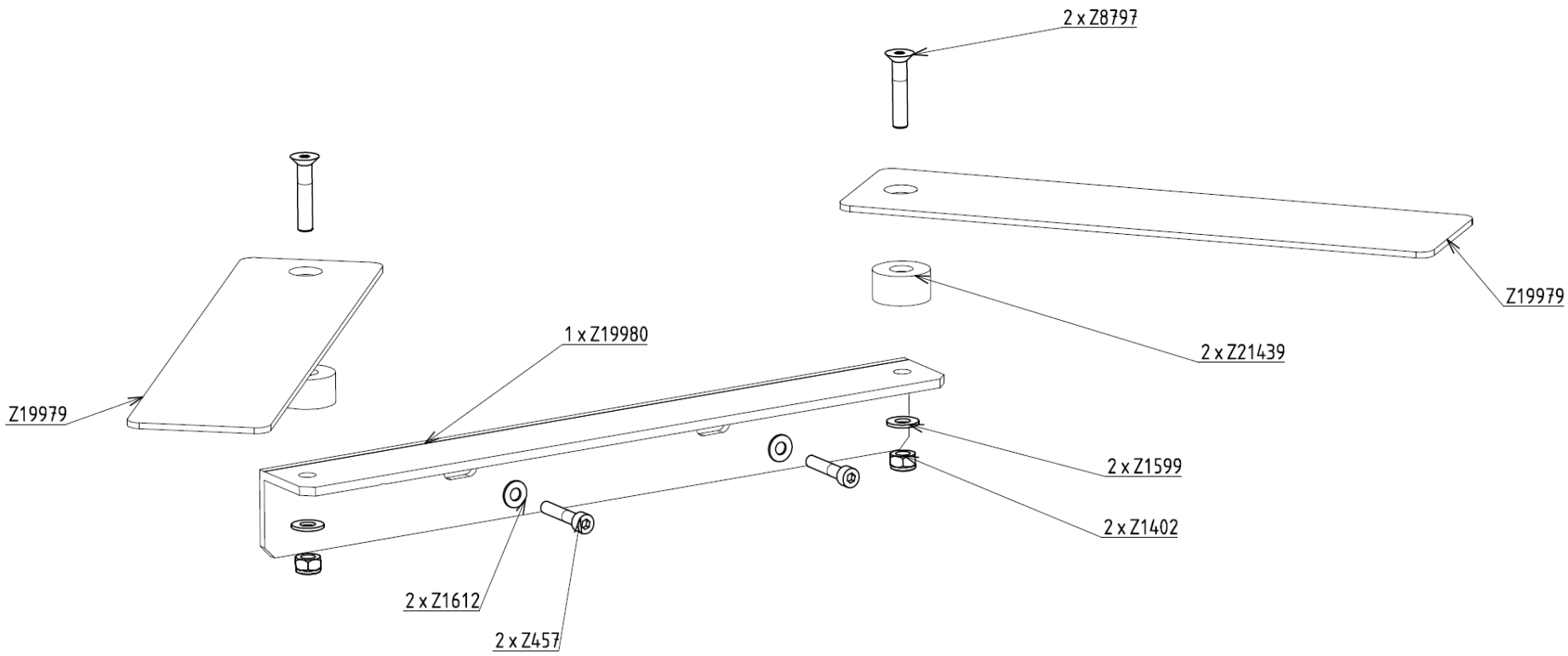
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E PUPITRE DE COMMANDES

Ech : 1:1	Le : 17/04/2013	Par : Jean M PERROUSSET	A2	N° Plan : Z25540	Ind : 07

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

ASSEMBLEUSE PROFILE ALU CASSESE\MACH1UNI\Z25540_ECLATE CDM#I=07.dft



Matière :	Traitement :	Ra 3,2	Tolérances générales : ISO 2768 - fH	Débit / Modèle :	Visa :

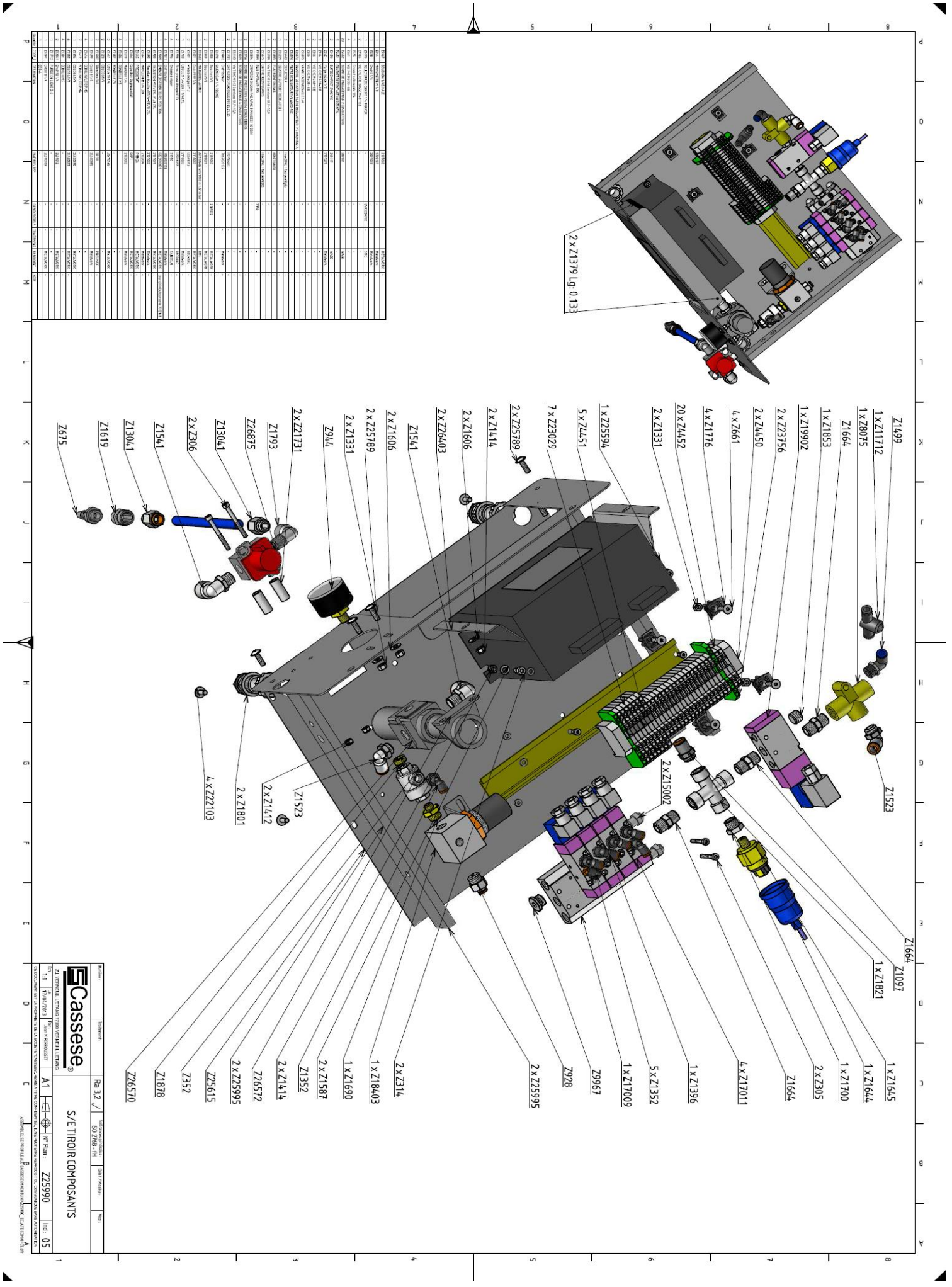
Cassese®
Z.I. VERNEUIL L'ETANG 77390 VERNEUIL L'ETANG

S/E MAINTIEN CADRE

Ech : 1:1	Le : 19/07/2012	Par : Jean M PERROUSSET	A2	N° Plan : Z25975	Ind : 01

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE "CASSESE", REMIS A TITRE CONFIDENTIEL, IL NE PEUT ETRE REPRODUIT OU COMMUNIQUE SANS AUTORISATION

ASSEMBLEUSE PROFILE ALU CASSESE\MACH1UN\Z25975_ECLATE COM.dft


2 x Z13791 Lg. 0 133
Z1499
1 x Z11712
1 x Z8075
Z1664
1 x Z1853
1 x Z19902
2 x Z23756
2 x Z4450
4 x Z661
4 x Z1776
20 x Z4452
2 x Z1331
1 x Z25594
5 x Z4451
7 x Z23029
2 x Z25789
2 x Z1414
2 x Z1606
2 x Z26403
Z1541
2 x Z1606
2 x Z25789
2 x Z1331
Z944
2 x Z21731
Z1793
Z26875
Z13041
2 x Z306
Z1541
Z13041
Z1619
Z675
4 x Z22103
2 x Z1801
2 x Z1412
Z1523
Z1523
2 x Z15002
Z1664
Z1097
1 x Z1821
1 x Z1645
1 x Z1644
1 x Z1700
2 x Z305
Z1664
4 x Z17011
1 x Z1396
5 x Z1352
1 x Z17009
Z9967
Z928
2 x Z25995
2 x Z314
1 x Z18403
1 x Z1690
2 x Z1587
Z1352
2 x Z1414
Z26572
2 x Z25995
Z25615
Z352
Z1878
Z26570
S/E TIROIR COMPOSANTS
Z25990
05

IV. SPARE PARTS LIST / NOMENCLATURE

REF	QTY		DESIGNATION	DESCRIPTION
Z1606	1	U	RONDELLE M5	WASHER
Z1608	1	U	RONDELLE M6	WASHER M 6
Z1685	2	U	RONDELLE EVENTAIL D.8	RONDELLE EVENTAIL D.8
Z17062	2	U	BOUCHON PLASTIQUE NOIR POUR TROU D: 10	BLACK CAP
Z1776	4	U	EMBASE A VISSER	BASE
Z18450	1	U	S/E BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES Ø 40	CLAMPING PISTON ASSEMBLY
Z1336	1	U	ECROU H M6	NUT
Z1353	4	U	DOUILLE A BILLES KH 20 X 28 X 30	LINEAR BEARING KH 20 X 28 X 30
Z1378	1	U	ECROU HM M6	FLAT NUT D. 6
Z1412	1	U	ECROU NYLSTOP M4	NUT NYLSTOP M4
Z1524	1	U	ROULEMENT A BILLES 8 X 22 X 7 608 2RS	BALL BEARING 8 X 22 X 7 608 2RS
Z15710	1	U	VIS BHC A EMBASE ULF 6 X 10	BUTTON HEAD SCREW ULF 6 X 10
Z1608	1	U	RONDELLE M6	WASHER M 6
Z1671	1	U	RONDELLE GROWER D: 6	WASHER GROWER D: 6
Z16771	2	U	DOUILLE A BILLES SM 16 X 28 X 37 G UU	LINEAR BEARING 16 X 28 X 37 G UU
Z17	1	U	RESSORT DE GRIFFE	CLAW SPRING
Z1710	2	U	ROULEMENT A BILLES 4 X 12 X 4 604 ZZ	BALL BEARING 4 X 12 X 4 604 ZZ
Z17397	1	U	ENTRETOISE POLYURETHANE D: 6.2 X D: 14.5 X EP: 3	SPACER
Z17414	1	U	BUTEE POM D: 14 LG: 34 M6	RETRACTABLE JAWS PLASTIC FINGER
Z22103	3	U	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 12 10.9	SCREW BHC 5 x 12
Z22391	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 8.2 X D: 15 X EP: 5.1	SPACER
Z23700	2	m	TISSU PTFE ADHESIVE 30MX20 EP: 35/100 (ROULEAU DE	ADHESIVE TAPE 30Mx20 EP: 35/100
Z23945	1	U	BARREAU DE GRIFFES ESCAMOTABLES FONDERIE USINE	CLAMP SUPPORT ALUMINUM CAST
Z24861	1	U	ECROU POM SPEEDY 16/90 (A DROITE)	QUICK DRIVING NUT
Z25064	1	U	PLAQUE SUPPORT DE GRIFFES	CLAMP SUPPORT
Z25394	1	U	VIS RAPIDE SPEEDY P= 90 Ø16 LG: 51 PAS A DROITE	QUICK SCREW
Z25395	1	U	BIELLE DE GRIFFE ESCAMOTABLE (VOIR COMMENTAIRES	QUICK DRIVING NUT (SEE COMMENTS)
Z25396	2	U	COLONNE D: 16 LG: 60 USINEE	SHAFT D: 16 LG: 60
Z26515	1	U	VIS BHC A EMBASE ULF 4 X 20 10.9	SCREW ULF 4 X 20
Z266	2	U	DROIT 4M5	STRAIGHT CONNECTION 4 M 5
Z330	3	U	VIS CHC M6-12 - 8.8	SCREW CHC 6 X 12
Z486	2	U	VIS CHC TETE BASSE M5-10 - 8.8	SCREW CHC 5 X 10 FLAT HEAD
Z621	1	U	VIS DE REGLAGE GRIFFE	CLAMP ADJUSTEMENT SCREW
Z6545	1	U	VIS CHC M6-55 - 8.8	SCREW CHC 6 X 55
Z732	1	U	VIS HC 6 X 6	SCREW HC 6 X 6
Z739	1	U	VIS HC M6-35 - 8.8	SCREW HC 6 X 35
Z9791	2	U	RESSORT COMP D: 1.7 DE:16.5 - LO:40 6 SP	SPRING
Z19240	1	U	VERIN D.80 C.100 RALLONGE +11 MM (VOIR	CYLINDER D.80 C.100
Z14096	1	U	RESSORT COMP D: 3,6 DE: 49,5 LO: 185 9,5 SP	SPRING
Z15906	1	U	RONDELLE NORD LOCK D: 12	WASHER NORD LOCK D:12
Z21492	1	U	JOINT METALOPLASTIQUE MPF 24 X 32 X 2.5	O-RING
Z19653	1	U	AMPLI FIBRE OPTIQUE	OPTICAL FIBER SENSOR AMPLIFIER
Z22763	1	U	S/E GRIFFES ASSEMBLEUSE	SUB ASSY CLAMP
Z140	1	U	RONDELLE DE GRIFFE PIVOTANTE	WASHER FOR PIVOTING CLAMP
Z18453	1	U	SUPPORT DE GRIFFES	CLAMP SUPPORT
Z22761	1	U	GRIFFE COURTE COULISSANTE	SLIDING CLAMP
Z22762	1	U	GRIFFE COURTE PIVOTANTE AFFLEURANTE	ROTATING CLAMP
Z481	2	U	VIS CHC TETE BASSE M4-10 - 8.8	SCREW CHC 4 X 10 FLAT HEAD
Z5343	1	U	RONDELLE DE GRIFFES PIVOTANTES AFFLEURANTES	WASHER OF PIVOTING REBATE CLAMP
Z5417	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 12.2 D : 17 EP : 1.1	WASHER UNDER PIVOTING REBATE CLAMP
Z5838	1	U	AXE DE GRIFFE	AXE DE GRIFFE
Z5840	1	U	LEVIER DE GRIFFES	CLAMP LEVER
Z5842	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 12 X D: 16 X EP: 5.5	CLAMP AXLE INSERT & BALL BEARING
Z5846	1	U	LARDON DE GRIFFE	INSERT
Z5847	1	U	GOUPILLE CYL 8X14	PIN CYL 8 X 14 DIN 6325
Z5953	1	U	RLT À 2 RANGÉE DE BILLES À CONTACT OBLIQUE 12 X 21	BALL BEARING CONIC CONTACT 12 x 21 x 7 3801 2RS
Z5954	1	U	PALIER DE GRIFFE	CLAMP GUIDING
Z657	4	U	VIS FHC M5-10 - 8.8	SCREW FHC 5 X 10

Z22887	1	U	SUPPORT FIBRE OPTIQUE	STRUT
Z23384	1	U	S/E SUPPORT MARTEAU	WEDGE DRIVER BLADE SUPPORT ASSY
Z12560	2	U	PALIER LISSE D: 20 D: 28 L:30	PLASTIC BEARING SLEAVES
Z1394	1	U	POUSSOIR A TETON (mini cde 5 pcs)	Wedge driver blade retaining screw (mini order 5 pcs)
Z14072	1	U	RESSORT COMP D: 0,7 DE: 8.3 LO: 27 7,5 SP	SPRING COMP D: 0,7 DE: 8.3 LO: 27 7,5 SP
Z1417	1	U	ECROU NYLSTOP M6	NUT NYLSTOP 6
Z14719	1	U	BUTOIR D'AGRAFAGE	STOP BAR
Z15290	1	U	PLAQUE SUPPORT CAPTEUR	SUPPORT PLATE
Z1587	1	U	RONDELLE Z D5	WASHER Z D5
Z1599	2	U	RONDELLE M10	WASHER M D: 10
Z1604	2	U	RONDELLE M4	WASHER M 4
Z1810	1	U	SERRE CABLE CV-8 D. 8	CLAMPING RING D.8
Z19948	1	U	AXE DE SUPPORT MARTEAU	HAMMER SUPPORT AXIS
Z22104	1	U	VIS HC 8 X 30	HEAD SET SCREW 8X30
Z26150	1	U	S/E SUPPORT MARTEAU ET POUSSOIR ASSEMBLE	HAMMER SUPPORT ASSY
Z26206	1	U	BARREAU INFERIEUR	ACCOSTER BOTTOM BAR
Z26224	1	U	EQUERRE DE DETECTION AGRAFAGE	EQUERRE DE DETECTION AGRAFAGE
Z2756	1	U	VIS BHC M6-20 - 10.9	SCREW BHC 6 X 20
Z299	2	U	VIS CHC M4-10 - 8.8	SCREW CHC 4 X 10
Z312	1	U	VIS CHC 5 X 8	SOCKET CAP SCREW M5 X 8
Z506	1	U	MARTEAU COURT (mini cde 5 pcs)	Short wedge driver blade (mini order 5 pcs)
Z649	2	U	VIS FHC 4 X 8	SCREW FHC 4 X 8
Z7063	2	U	COLONNE D: 20 LG: 61	COLUMN D: 20 L: 61
Z7351	2	U	VIS CHC 10 X 90	SCREW CHC 10 x 90
Z949	1	U	VIS TETE CARREE SPE. 6 X 20 (VOIR COMMENTAIRE)	SCREW SQUARE HEAD SPE. 6 x 20
Z23390	1	U	S/E SUPPORT CHARGEUR PNEUMATIQUE	SUB ASSY CARTRIDGE SUPPORT
Z1314	1	U	COUDE 4M5	ELBOW 4 M 5
Z14722	2	U	VIS STF M 4 X 6 NYLON	NYLON SETSCREW M4X6
Z1588	4	U	RONDELLE Z6	WASHER Z6
Z1599	1	U	RONDELLE M10	WASHER M D: 10
Z1604	1	U	RONDELLE M4	WASHER M 4
Z18387	1	U	VERIN DOUBLE EFFET MAGNETIQUE D.10 C.150 (VOIR	RODLESS MAGNETIC CYLINDER DOUBLE EFFECT (SEE COMMENTS)
Z19051	1	U	SUPPORT CHARGEUR USINE VERIN PNEU	MACHINED CARTRIDGE SUPPORT EMC PISTON
Z19054	1	U	TOLE SUPPORT VERIN POUSSE AGRAFES	PISTON SUPPORTING PLATE
Z19064	1	U	S/E COULISSEAU VERIN EMC D 6	SLIDER ASSY EMC PISTON
Z22856	1	U	SUPPORT FIBRE OPTIQUE	STRUT
Z22857	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 4.1 X D: 6 X EP: 7	STRUT
Z266	1	U	DROIT 4M5	STRAIGHT CONNECTION 4 M 5
Z302	1	U	VIS CHC M4-16 - 8.8	SCREW CHC 4 X 16
Z314	2	U	VIS CHC M5-10 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 10
Z334	4	U	VIS CHC M6-25 - 8.8	SCREW CHC 6 X 25
Z557	2	U	VIS FHC 3 X 6	SCREW FHC 3 X 6
Z706	1	U	VIS HC 3 X 10	SCREW HC 3 X 10
Z23392	1	U	S/E FIBRES OPTIQUES	SUB ASSY OPTICAL FIBER
Z25160	1	U	S/E MOTORISATION POSITION AGRAFES	SUB ASSY STAPLING POSITION MOTOR
Z1422	1	U	ECROU NYLSTOP M8	NUT NYLSTOP D. 8
Z1524	1	U	ROULEMENT A BILLES 8 X 22 X 7 608 2RS	BALL BEARING 8 X 22 X 7 608 2RS
Z1606	2	U	RONDELLE M5	WASHER
Z1612	1	U	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z1788	1	U	CIRCLIPS INT D: 22	CIRCLIPS INT D: 22
Z24460	1	U	POULIE RECEPTRICE 20 AT5-0/20-2	PULLEY
Z25199	1	U	COURROIE 16 AT 5 LG 750	TRANSMISSION BELT
Z25608	1	U	SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT
Z25609	1	U	PLAQUE SUPPORT MOTEUR	MOTOR SUPPORT PLATE
Z25985	1	U	TENDEUR	TENSIONER
Z26043	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 8.2 X D: 12 X EP: 13	SPACER d 8.2 X D 12 X H 13
Z26191	1	U	POULIE MOTRICE 20 AT5-0/20-2 ALESAGE Ø 12 (voir	MOTOR PULLEY
Z316	2	U	VIS CHC M5-16 - 8.8	SCREW CHC 5 X 16
Z333	6	U	VIS CHC M6-20 - 8.8	SCREW CHC 6 X 20
Z455	1	U	VIS CHC M8-35 - 8.8	SCREW CHC 8 X 35
Z493	2	U	VIS CHC 6 X 16 TETE BASSE	SCREW CHC 6 X 16 FLAT HEAD
Z705	1	U	VIS HC M3-3 - 8.8	SCREW HC 3 X 3
Z25540	1	U	S/E PUPITRE DE COMMANDE MACH1CART & UNI	SUB ASSY MACH1 CONTROL PANEL

Z1044	3	U	VIS AUTOTARAUDEUSE 4 X 13 ZINGUEE	AUTO TAPING SCREW 4 X 13
Z11403	1	U	BOUTON ARU VERROUILLABLE	BOUTON ARU VERROUILLABLE
Z1326	8	U	ECROU H M 3	NUT
Z1409	4	U	ECROU NYLSTOP M 3	NUT NYLSTOP 3
Z1412	2	U	ECROU NYLSTOP M4	NUT NYLSTOP M4
Z1490	2	U	BOUTON TOURNANT 2 POSIT. FIXES (VOIR	BUTTON ZB2 BD2
Z1602	8	U	RONDELLE M D: 3	WASHER M 3
Z1612	4	U	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z1671	4	U	RONDELLE GROWER D: 6	WASHER GROWER D: 6
Z1694	1	U	S/E BOUTON DE COMMANDE NOIR + NO	SUB ASSY PUSH BUTTON
Z21528	1	U	ALIMENTATION 24V	ALIMENTATION 24V
Z22545	4	U	ENTRETOISE HEXAGONALE M/F M 3 x M 3 EP 12	HEXAGONAL SPACER
Z25215	2	m	BANDE EPDM COLLE 1 FACE 10 X 5	SEALING ADHESIV TAPE
Z25542	1	U	TOLE PUPITRE DE COMMANDE	TOLE PUPITRE DE COMMANDE
Z25599	1	U	RAIL OMEGA LG: 270	SUPPORTING RAIL
Z25789	2	U	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9	SOCKET BUTTON HEAD SCREW M5 x 16 WITH FLANGE
Z25874	1	U	BOITIER PUPITRE	BOITIER PUPITRE
Z26069	1	U	CABLE I/O LG 300 POUR BLOC BORNES A RESSORT +	I/O CABLE
Z26071	1	U	CABLE RS232 LG 250 POUR CARTE D'ACCEUIL ARDUINO	RS232 CABLE
Z26198	1	U	BLOC BORNES A RESSORT + FUSIBLE	CONNECTION BOARD + FUSE
Z26360	1	U	CLAVIER AVEC CIRCUIT INTEGRE	KEYBOARD WITH PCB
Z26382	4	U	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 3.1 X D: 6 X EP: 12	STRUT
Z26573	1	U	S/E CARTE D'ACCEUIL ARDUINO MEGA + AFFICHEUR	SUB ASSY ARDUINO PCB
Z26837	1	U	EQUERRE	T SUPPORT
Z26995	1	U	RAIL OMEGA LG: 158	RAIL
Z286	4	U	VIS CHC M3-6 - 8.8	SCREW CHC 3 X 6
Z330	1	U	VIS CHC M6-12 - 8.8	SCREW CHC 6 X 12
Z4771	2	U	VIS CHC 8 X 20 TETE BASSE ZINGUEE	SOCKET CAP SCREW M8 X 20 FLAT HEAD
Z6609	2	U	ECROU CARRE A LANGUETTE M 8	SQUARE NUT WITH SPRING PLATE M 8
Z7965	2	U	VIS CHC TETE BASSE M4-8 - 8.8	SCREW CHC 4 x 8 FLAT HEAD
Z8768	2	U	CONTACT ELEC. BLOC NO	ELECTRIC CONTACT NO
Z8769	2	U	CONTACT ÉLEC. BLOC NF	ELECTRIC CONTACT NC
Z25613	1	U	LESTE BETON	CONCRETE BALLAST
Z25876	1	U	EQUERRE ARRIERE	COVER PLATE
Z25877	1	U	TOLE SECURITE POTENCE	COVER PLATE
Z25975	1	U	S/E MAINTIEN CADRE	FRAME SUPPORT ARMS
Z1402	2	U	ECROU NYLSTOP M 10	NUT NYLSTOP 10
Z1599	2	U	RONDELLE M10	WASHER M D: 10
Z1612	2	U	RONDELLE M8	WASHER M 8
Z19979	2	U	PLAQUE SUPPORT CADRE	FRAME SUPPORT PLATE
Z19980	1	U	EQUERRE SUPPORT CADRE	SUPPORT
Z21439	2	U	RONDELLE PLASTIQUE D 40 X 8.2 EP 20	PLASTIC SPACER D 40 X 8.2 EP 20
Z457	2	U	VIS CHC 8 X 45	SCREW CHC 8 X 45
Z8797	2	U	VIS FHC 10 X 50	SCREW FHC 10 x 50
Z25990	1	U	S/E TIROIR COMPOSANTS MACH1 UNI&CART	TROLLEY SUB ASSY
Z10055	1	m	GAINE ROBOTIQUE D:23 NOIR	WIRE PROTECTING BLACK TUBE D:23
Z10056	2	U	RACCORD 90° D:23	RACCORD 90° D:23
Z10373	2	U	ECROU GMM-21	ECROU GMM-21
Z11100	1	m	TUBE P.U 2,5 X 4 ROUGE (LE M)	PU ROLL TYPE 4 x 2.5 RED
Z11712	1	U	PURGE EN LIGNE D: 6	IN LINE EXAUST D.6
Z1284	1	U	FICHE 10/16A 2P+T	PLUG 10/16A 2PHASE+GR.
Z13041	2	U	DROIT 10 1/4	STRAIGHT CONNECTOR 10 1/4
Z1352	6	U	COUDE 4 1/8 ORIENTABLE	ELBOW 4 1/8
Z1396	1	U	COUDE 6 1/8 ORIENTABLE	ELBOW 6 1/8
Z1412	4	U	ECROU NYLSTOP M4	NUT NYLSTOP M4
Z1414	9	U	ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8	NUT NYLSTOP 5
Z1487	1	m	CABLE 1 X 0.75 NOIR	CABLE 1 X 0.75 BLACK
Z1499	1	U	COUDE 6 1/4	ELBOW 6 1/4
Z15002	2	U	SILENCIEUX 1/4 LAITON + FIL ACIER	MUFFLER
Z1523	1	U	COUDE 8 1/4	ELBOW 8 1/4
Z1536	1	m	TUBE P.U 2,5 X 4 BLEU (LE M)	PU ROLL TYPE 4 x 2.5 BLUE
Z1541	4	U	COUDE 10 1/4	ELBOW 10 1/4
Z1544	1	m	TUBE RILSAN 8 X 10 BLEU (LE M)	TUBE RILSAN 8 x 10 BLUE (BY METER)

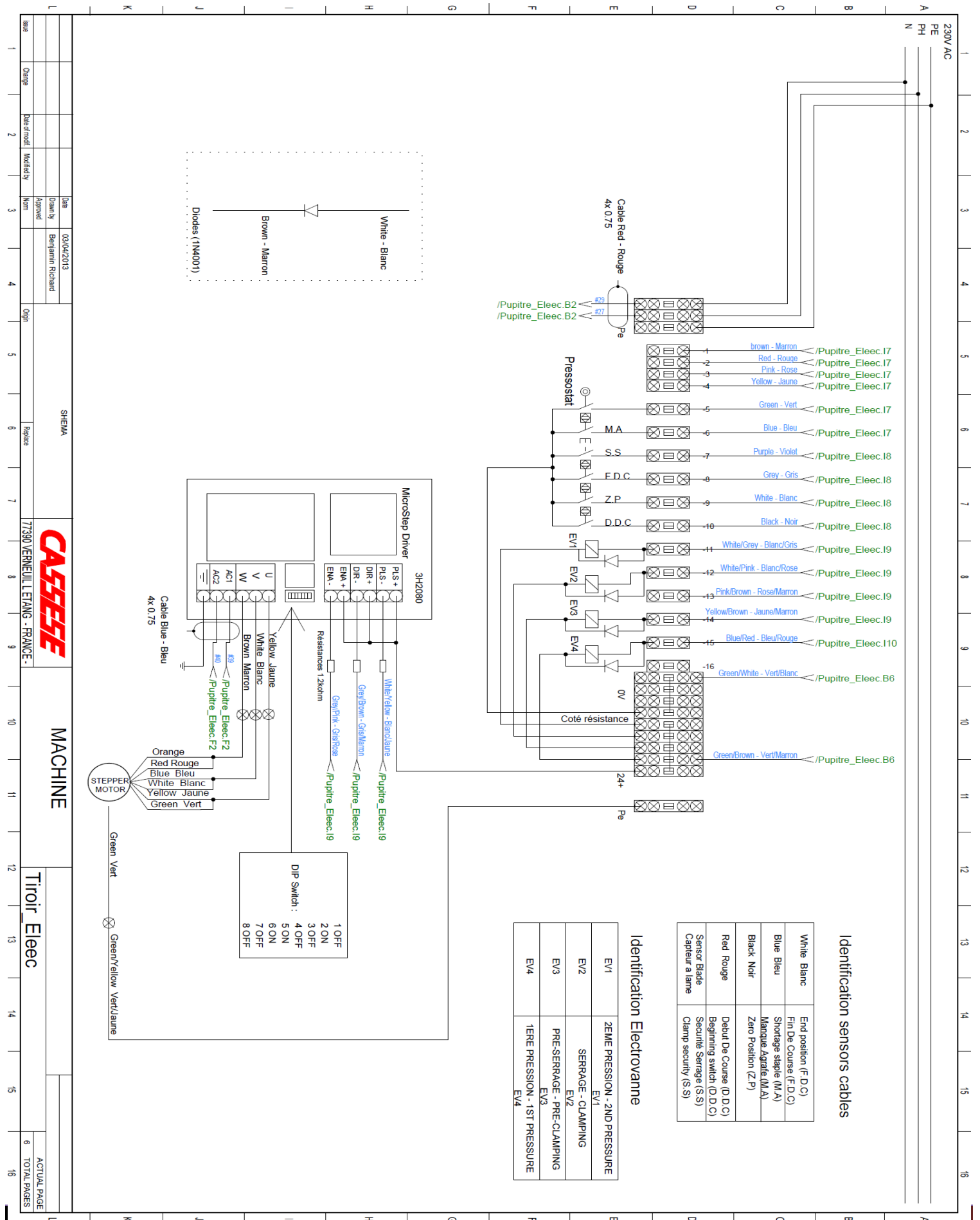
Z1547	1	m	CABLE 1 X 0.75 VERT JAUNE (LE M)	CABLE 1 X 0.75 YELLOW/GREEN
Z1550	2	m	CABLE 2 X 0.75 (LE M)	CABLE 2X0.75MM2 (BY METER)
Z1555	3	m	CABLE 2 X 1.5 (LE M)	CABLE 2 x 1.5
Z1556	4	U	DIODE 1N4001	DIODE 1N4001
Z1587	2	U	RONDELLE Z D5	WASHER Z D5
Z1605	1	m	TUBE RILSAN 5 X 8 BLEU (LE M)	TUBE RILSAN 5 x 8 BLUE (BY METER)
Z1606	2	U	RONDELLE M5	WASHER
Z1619	3	U	MANCHON F 1/4	COUPLING SLEEVE F 1/4
Z1644	1	U	CAPUCHON PRESSOSTAT	COVER OF MANOCONTACT
Z1645	1	U	PRESSOSTAT	MANOCONTACT
Z1662	1	U	PEDALE ELECTRIQUE	ELECTRICAL PEDAL
Z1664	3	U	MAMELON M 1/4 CON	NIPPLE 1/4
Z1690	1	U	REDUCTION M 1/4 M 1/8 CYL	REDUCTION M 1/4 M 1/8 CYL
Z16914	6	m	CABLE BLINDE 4 X 0.75 (LE M)	CABLE 4X0.75
Z1697	1	m	BITUBE PU 2,5 X 4 BLEU/NOIR (LE M)	TUBE PU 2,5 X 4 BLUE/BLACK (BY METER)
Z1700	1	U	REDUCTION M 1/4 F 1/8 CYL	REDUCTION M 1/4 F 1/8 CYL
Z17009	1	U	EMBASE PNEUMATIQUE 5 POSTES EMC	MANIFOLD 100M5F
Z17010	1	U	PLAQUE D'OBTURATION EMC	COVER FOR 100M5F
Z17011	4	U	ELECTRODISTRIBUTEUR SERIE 70 5/2 MONOS. 24V DC	SOLENOID VALVE 4V110-06 24DC
Z1778	2	U	ECROU DE PRESSE ETOUPE N°13	NUT FOR STUFFING BOX N°13
Z1793	1	U	COUDE M 1/4 CON F 1/4 CYL	ELBOW 1/4 MF
Z1801	2	U	PRESSE ETOUPE N°13	STUFFING BOX N°13
Z1821	1	U	CROIX F 1/4 CYL	CROSS CONNECTOR F 1/4 CYL
Z18403	1	U	MICROREGULATEUR	AIR REGULATOR
Z1849	4	U	BOUCHON 1/8	CAP 1/8
Z1853	2	U	BOUCHON 1/4	CAP 1/4
Z1915	3	U	DÉTECTEUR DE PROXIMITÉ NPN,NO (VOIR	INDUCTIVE SENSOR NPN NO
Z19281	1	U	CONNECTEUR MOLEX 4 PTS FEMELLE	CONNECTEUR MOLEX 4 PTS FEMELLE
Z19282	4	U	CONTACT A SERTIR MOLEX	CONTACT A SERTIR MOLEX
Z19902	1	U	DISTRIBUTEUR 4V210-08 24V DC	SOLENOID VALVE V210-08 24V DC
Z21218	1	m	TUBE P.U 6 X 8 BLEU (LE M)	PU ROLL TYPE 6 x 8 BLUE
Z21731	2	U	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 5.2 X D: 10 X LONG 25	SPACER 5.2 x 10 x 25
Z22103	4	U	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 12 10.9	SCREW BHC 5 x 12
Z22303	1	U	CONNECTEUR MOLEX 6PTS	CONNECTEUR MOLEX 6PTS
Z22866	3	U	RESISTANCE 1.2KOHMS 1/4W	RESISTOR 1.2 KOHMS
Z23029	7	U	BORNE DE PASSAGE POUR 4 CONDUCTEURS	4 CONDUCTORS TERMINAL
Z23756	2	U	BORNE DE PROTECTION 4 CONDUCTEURS	4 CONDUCTORS PROTECTION
Z24913	1	U	MOTEUR PAS A PAS HIGHTORQUE ARBRE Ø 12	MOTOR W/O GEARS FOR ULTRAS
Z24940	1	m	CABLE 1 x 0,34 BLANC (LE M)	WIRE END SECTION 0.34 WHITE
Z24941	1	m	CABLE 1 x 0.34 MARRON (LE M)	WIRE END SECTION 0.34
Z25028	2	m	CABLE 1 x 0,34 ROUGE (LE M)	WIRE END SECTION 0.34 RED
Z25286	1	m	CABLE 1 x 0,34 BLEU (LE M)	WIRE END SECTION 0.34 BLUE
Z25594	1	U	DRIVER ZM-3H2080 PAS A PAS 3 PHASES 110-220V	DRIVER ZM-3H2080 PAS A PAS 3 PHASES 110-220V
Z25599	1	U	RAIL OMEGA LG: 270	SUPPORTING RAIL
Z25615	1	U	COFFRET COMPOSANTS	ELECTRIC CABINET FRAME
Z25789	6	U	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 16 ZINGUEE 10.9	SOCKET BUTTON HEAD SCREW M5 x 16 WITH FLANGE
Z25931	4	U	FIXATION PANNEAU	PANNEL SUPPORT
Z25932	2	U	BUTTE D' ARRET	STOP
Z25986	2	U	RAIL TELESCOPIQUE 3 ELEMENTS COURSE 300	RAIL
Z25995	2	U	PLAT FIXATION RAIL	PLAT FIXATION RAIL
Z26107	2	m	CABLE 20 X 0.25 (LE M)	CABLE 20 X 0.25
Z26187	2	m	CABLE 1 x 0,34 NOIR	WIRE END SECTION 0.34 BLACK
Z26207	2	U	PRESSE ETOUPE N°21	STUFFING BOX N°21
Z26208	2	U	ECROU DE PRESSE ETOUPE N°21	NUT FOR STUFFING BOX N°21
Z26381	1	m	CABLE 1 X 0.75 ROUGE (LE M)	CABLE 1 x 0.75 RED
Z26403	2	U	DEFLECTEUR	DEFLECTOR
Z26570	1	U	FILTRE REGULATEUR 1/4 AW20-F02	AIR CONDITIONNER
Z26572	1	U	EQUERRE DE FIXATION FILTRE REGULATEUR 1/4 AW20-	SQUARE SUPPORT
Z26591	1	U	MICROSWITCH A GALET D453-V1RA	MICROSWITCH
Z26596	1	U	LIMITEUR DE DEBIT FIXE Ø 0.5	FLOW REDUCER
Z26875	1	U	VANNE CADENASSABLE 1/4	VALVE 1/4
Z298	2	U	VIS CHC M4-8 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M4 X 8
Z306	2	U	VIS CHC M4-40 - 8.8	SCREW CHC 4 X 40

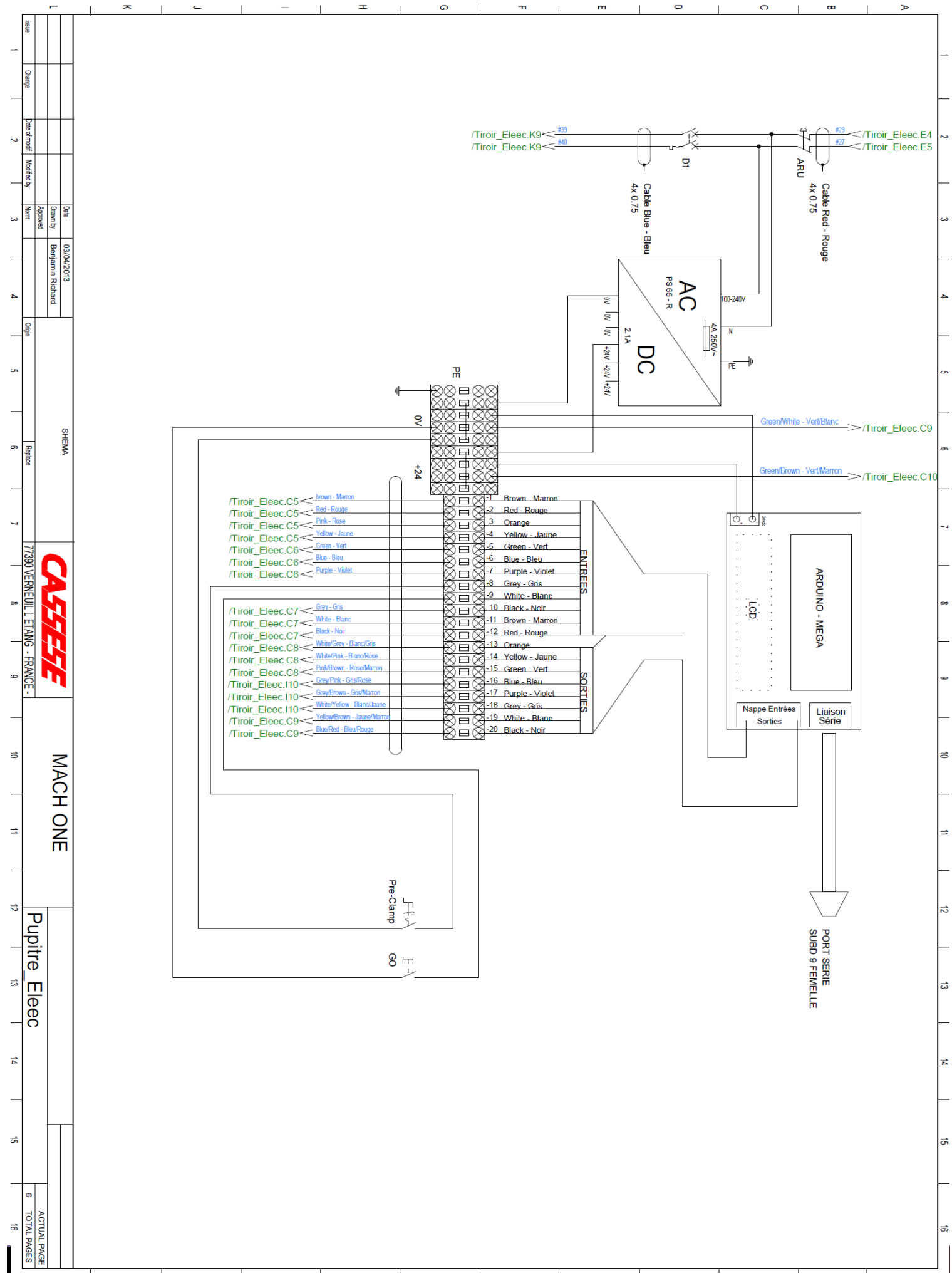
Z311	3	m	CABLE 1 X 0.75 BLEU (LE M)	CABLE 1 x 0.75 BLUE
Z348	3	m	CABLE 3 X 1.5 (LE M)	CABLE 3 x 1.5
Z352	1	U	PURGE RAPIDE 1/8	QUICK EXHAUST VALVE 1/8
Z4450	2	U	BUTEE D'ARRET SANS VIS	STOP WITHOUT SCREW
Z4451	5	U	CONTACT DE PONTAGE HORIZONTAL	HORIZONTAL CONNECTNG PLUG
Z4452	19	U	BORNE DE PASSAGE POUR 2 CONDUCTEURS	2 CONDUCTORS TERMINAL
Z469	1	U	DROIT 4 1/8	MALE TUBE CONNECTOR 4 1/8
Z4715	4	U	ETIQUETTE DE REPERAGE +24V/-24V BORNE WAGO	LABEL +24V/-24V WAGO
Z6219	1	m	CABLE 2 X 0.34 BLINDE (LE M)	CABLE 2 x 0.34
Z651	4	U	VIS FHC 4 X 16	SCREW FHC 4 X 16
Z675	1	U	EMBOUT MALE RAPIDE M 1/4	1/4 MALE CONNECTION
Z7833	1	U	ETIQUETTE DE REPERAGE 11 A 20 BORNE WAGO	ETIQUETTE DE REPERAGE 11 A 20 BORNE WAGO
Z7834	1	U	ETIQUETTE DE REPERAGE 1 A 10 BORNE WAGO	ETIQUETTE DE REPERAGE 1 A 10 BORNE WAGO
Z8075	1	U	SELECTEUR DE CIRCUIT 1/4	SELECTOR 1/4
Z922	1	U	ECROU DE PRESSE ETOUPE N°16	NUT FOR STUFFING BOX N°16
Z928	1	U	DROIT 4 1/4	MALE TUBE CONNECTOR 4 1/4
Z947	1	U	MANOMETRE + ETRIER M. 1/8	MANOMETER M 1/8 + STIRRUP
Z9744	4	U	COSSE A SERTIR PLATE FIL 0.5 A 1.25	WIRE END 0.5 A 1.25
Z26228	1	m	BANDE EPDM COLLE 1 FACE 15 X 15	SEALING ADHESIV TAPE
Z26251	1	U	S/E VALVE D'ECHAPP. RAPIDE 1/2 EQUIPEE (VOIR	QUICK EXHAUST VALVE
Z1097	1	U	DROIT 8 1/4	STRAIGHT CONNECTION 8 1/4
Z1709	1	U	REDUCTION M 1/2 F 1/4	REDUCTION M 1/2 F 1/4
Z19855	1	U	S/E VALVE D'ECHAPP. RAPIDE 1/2 EQUIPEE (VOIR	QUICK EXHAUST VALVE
Z26316	4	U	VIS H 8 X 50	SCREW H 8 X 50
Z26725	1	U	ENSEMBLE MECANIQUE COMMUNE CART	SUB ASSY CARTRIDGE VERSION
Z12062	2	U	ENTRETOISE ACIER D: 10.1 X D: 25 X EP: 3	IRON SPACER D: 10.1 x D: 25 x EP: 3
Z1270	4	U	VIS HC M6-8 POINTEAU - 8.8	SCREW HC 6 X 8 POINTEAU
Z12724	2	U	DOUILLE A BILLES DOUBLE SM 20 X 32 X 80	BUSHING 20 X 32 X 80
Z1311	1	U	VIS STF M 6 X 10 NYLON	SCREW STF M 6 X 10 NYLON
Z1331	2	U	ECROU H M 5	NUT
Z13331	2	U	DOUILLE A BILLES SM 30 X 45 X 64 G UU	LINEAR BEARING 30 X 45 X 64
Z1414	2	U	ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8	NUT NYLSTOP 5
Z16028	1	U	BUTEE ELASTIQUE D: 15 X 10 M5 POLYURETHANE	RUBBER END FOR TOP (vertical) CLAMPS
Z1606	1	U	RONDELLE M5	WASHER
Z1608	1	U	RONDELLE M6	WASHER M 6
Z18374	1	U	BARREAU AV FONDERIE USINE	ALUMINUM CAST BLOCK
Z18451	1	U	SUPPORT VERIN DE SERRAGE	CLAMPING PISTON SUPPORT
Z18473	1	U	PLAQUE PRINCIPALE GAUCHE USINEE (VOIR	MAIN LEFT TABLE
Z18474	1	U	PLAQUE PRINCIPALE DROITE USINEE (VOIR	MAIN RIGHT TABLE
Z20005	1	U	S/E VERIN PRE SERRAGE DE GRIFFES	SUB ASSY PRE CLAMPING PISTON
Z22355	1	U	ANNEAU D'ARRET A ARCBOUTEMENT Ø 8	LOCKING WASHER
Z22521	1	U	SUPPORT DETECTEUR	SENSOR SUPPORT
Z23351	1	U	PORTE BAGUE D' ETANCHEITE	SEALING PROTECTION
Z23440	1	U	S/E BUTEE AGRAFAGE	SUB ASSY
Z24156	2	U	VIS CHC 8 X 45 TETE BASSE ZINGUEE 10.9	SCREW CHC 8 X 45
Z25988	1	U	BARREAU AR USINE	CAST COLUMN SUPPORT
Z26223	1	U	PINCE A COURROIE AT5	BELT CLAMP
Z26687	1	U	BRIDE DE COURROIE	BELT LOCKING PLATE
Z26724	1	U	BARREAU D'AGRAFAGE FONDERIE USINE MACH4CART	MACHINED DISTRIBUTOR SUPPORTING BAR FOR SQUARE HAMMER
Z290	2	U	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16
Z319	1	U	VIS CHC M5-30 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 30
Z331	1	U	VIS CHC M6-16 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M6 X 16
Z336	2	U	VIS CHC M6-30 - 8.8	SCREW CHC 6 X 30
Z4460	2	U	VIS HC 4 X 6 POINTEAU	SCREW HC 4 X 6 POINT END
Z4771	2	U	VIS CHC 8 X 20 TETE BASSE ZINGUEE	SOCKET CAP SCREW M8 X 20 FLAT HEAD
Z5849	2	U	COLONNE D: 20 LG: 414	SHAFT D: 20 LG: 414
Z5850	3	U	VIS CHC 10 X 16 TETE BASSE	SCREW CHC 10 X 16 FLAT HEAD
Z6320	9	U	VIS BHC A EMBASE ULF 6 X 16	SCREW BHC WITH BASE ULF 6 X 16
Z863	1	U	BILLE D.8	BALL D.8
Z8761	1	U	BAGUE D'ETANCHEITE SD 30 X 40 X 4	AIRTIGHT RING SD 30x40x4
Z97	1	U	VIS POINTEAU	SCREW POINT END
Z9924	1	U	COLLIER SERRE CABLE D: 4.8	CABLE CLAMPING RING D: 4.8
Z26770	1	U	S/E BATI MACH CART	FRAMING SUB ASSY

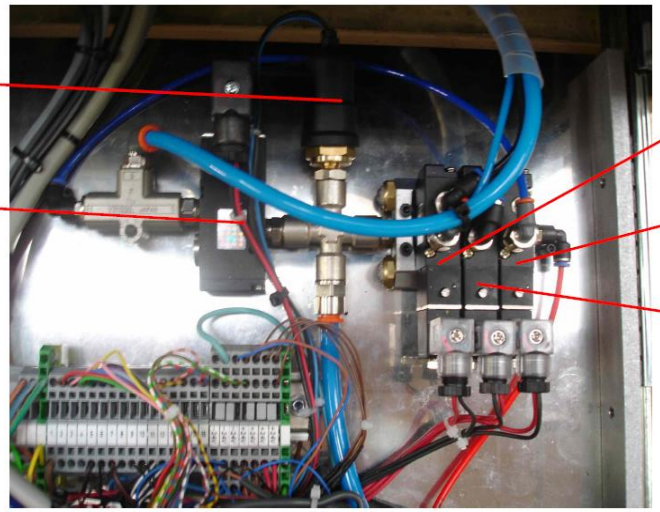
Z1414	1	U	ECROU NYLSTOP M 5 zingué blanc 8.8	NUT NYLSTOP 5
Z1585	8	U	RONDELLE Z D4	WASHER Z D4
Z1606	1	U	RONDELLE M5	WASHER
Z22103	12	U	VIS BHC A EMBASE ULF 5 X 12 10.9	SCREW BHC 5 x 12
Z25740EB1	1	U	S/E BATI MACH EBAUCHE (VOIR NOMENCLATURE	FRAME SUB ASSY
Z26771	1	U	S/E PANNEAUX ROUGES CART (VOIR NOMENCLATURE	SUB ASSY RED PANELS
Z2755	2	U	VIS CHC M4-35 - 8.8	SCREW CHC 4 X 35
Z307	8	U	VIS CHC M4-45 - 8.8	SCREW CHC 4 X 45
Z335	6	U	VIS FHC M4-12 - 8.8	SCREW FHC 4 X 12
Z4771	1	U	VIS CHC 8 X 20 TETE BASSE ZINGUEE	SOCKET CAP SCREW M8 X 20 FLAT HEAD
Z26800	1	U	S/E EMBALLAGE MACH1CART	PACKING SUB ASSY
Z12064	1	U	PALETTE CS55M-CS199MXL-CS299MXL2-CS4008XL-	PALET FOR CS55M-CS199MXL-CS299MXL2-CS4008XL-MF10-MF20-MF40.
Z19332	1	U	EMBALLAGE 700 X 655 X 1250 INTER.	CAISSE EXPAK OSB 700 x 655 x 1050 INTER CEINTURE+COUVERCLE
Z22438	1	U	PLANCHE AGGLOMEREE 650 mm x 695 mm EP: 22	WOOD PLATE
Z26804	1	U	MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILIS. MACH1CART	MANUEL TECHNIQUE ET D'UTILIS. MACH1CART
Z26805	1	U	PLAQUE D'IDENTITE MACH1CART	IDENTITY PLATE MACH1CART
Z26822	1	U	ETIQUETTE ATTENTION ALIMENTATION ...	
Z26826	1	U	PLANCHE D'ETIQUETTES MACH1 CART	BOARD OF LABELS MACH1 CART
Z26918	1	U	ETIQUETTE SECURITE LIRE LE MANUEL	SAFETY LABEL
Z26983	1	U	ETIQUETTE SECURITE TENSION REF 307 Lg/ 25	SAFETY LABEL
Z27035	1	U	S/E BOITE ACCESSOIRES MACH1CART	ACCESSORY BOX
Z2798	1	m	PAPIER ANTIROUILLE (LE KG) VOIR COMMENTAIRES	RUST PROTECTION PAPER
Z9162	1	U	PLANCHE D'ETIQUETTES ASSEMBLEUSES	PLANCHE D'ETIQUETTES ASSEMBLEUSES
30307NCOI	1	U	BTE 6 CHARGEURS COINS N° 7	BOX 6 CARTRIDGES #7
30310NCOI	1	U	BTE 6 CHARGEURS COINS N°10	BOX 6 CARTRIDGES #10
31310BDCO	1	U	BTE 6 CHARGEURS COINS N°10 BD	BOX 6 CARTRIDGES #10 HW
Z26809	1	U	DOIGT D' INDEXAGE	LOCATING PIN
Z1478	1	U	BOUTON ETOILE F: M 4	STAR BUTTON M 4 F
Z26953	1	U	AXE	AXIS
Z26954	1	U	CORPS	BODY
Z26957	1	U	RESSORT COMP	COMPRESSION SPRING
Z26864	1	U	CAME DE DETECTION	DETECTION CAM
Z26877	1	U	ENTRETOISE PLASTIQUE D: 5.2 X D: 10 X EP: 20	SPACER D: 5.2 X D: 10X EP: 20
Z26887	1	U	S/E PLAQUE BUTEE EQUIPEE SIMPLIFIEE	SLIDING TABLE WITH FIXED FENCES
Z102	1	U	ENTRETOISE ACIER D: 4.1 X D: 7 X EP: 15.1	STRUT
Z103	1	U	RONDELLE REPERE	MARK WASHER
Z1589	1	U	RONDELLE Z D: 12	WASHER Z 12
Z1733	1	U	GOUPILLE CYLINDRIQUE 6X20	CYLINDRICAL PIN 6 X 20
Z19578	1	U	BUTEE DE DROITE	RIGHT FENCE
Z19579	1	U	BUTEE DE GAUCHE	LEFT FENCE
Z19932	1	U	S/E MANETTE DE BLOCAGE DE TABLE	FENCES TABLE LOCKING HANDLE
Z21613	1	U	PLAQUE BUTEE INJECTION ALU USINEE PEINTE	STOP PLATE
Z26676	2	U	BANDE ADHESIVE PA6 25.4 X 0.25 LG:220MM	PROTECTING TAPE
Z26886	1	U	LARDON	GUIDE
Z3490	1	U	S/E VIS ANGULAIRE	SUB ASSY ANGULAR SC
Z653	1	U	VIS FHC M4-25 - 8.8	SCREW FHC 4 X 25
Z667	2	U	VIS FHC M6-12 - 8.8	SCREW FHC 6 X 12
Z26980	1	U	S/E COLONNE + SUPPORTS VERIN ET PRESSEUR	COLUMN SUB ASSY
Z1363	1	U	ECROU HM M20	FLAT NUT D.20
Z1398	1	U	ECROU NYLSTOP M 20	NUT NYLSTOP D.20
Z14472	1	U	RONDELLE Z D: 20	WASHER D.20
Z18444	1	U	RONDELLE NORD LOCK D: 20	WASHER NORD LOCK D:20
Z19222	2	U	VIS HC 20 X 70	SCREW HC 20 X 70
Z21499	1	U	BOUCHON POUR ECROU M.20	CAP PLUG FOR NUT M20
Z23354	1	U	COLONNE DE POTENCE D: 30 / D: 16 LG: 415	SHAFT D: 30 / D: 16 LG: 415
Z23361	1	U	SUPPORT VERIN D' AGRFAGE	STAPLING PISTON SUPPORT
Z26990	1	U	S/E SUPPORT PRESSEUR + AIMANT	SUB ASSY VERTICAL CLAMP SUPPORT
Z26993	1	U	ENTRETOISE ELASTOMERE 70 35 X 50 X EP: 15	RUBBER SPACER
Z312	2	U	VIS CHC 5 X 8	SOCKET CAP SCREW M5 X 8
Z317	1	U	VIS CHC M5-20 - 8.8	SOCKET CAP SCREW M5 X 20
Z817	1	U	S/E AGRAFAGE ET GUIDE (mini cde 2 pcs)	Wedge distributor block (mini order 2 pcs)
Z288	2	U	VIS CHC 3 X 10	SOCKET CAP SCREW M3 X 10
Z290	4	U	VIS CHC M3-16 - 8.8	SCREW CHC 3 X 16

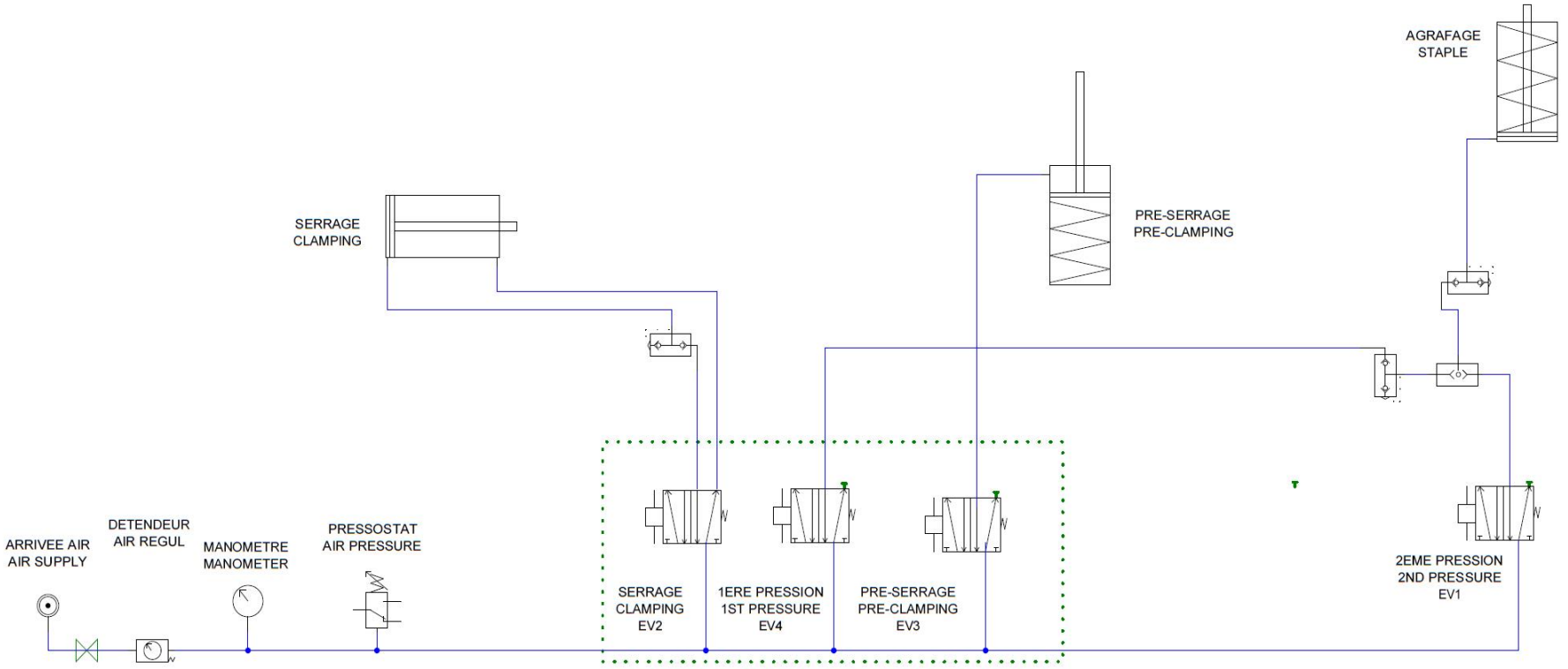
Z6555	1	U	PLAQUE	PLATE
Z758	1	U	CONTRE PLAQUE	HAMMER GUIDE PLATE
Z759	1	U	GUIDE FIXE VOIR Z 10379	FIXED GUIDE (SEE Z10379)
Z8352	1	U	VIS FHC 5 X 40	SCREW FHC 5 x 40
Z8800	4	U	RONDELLE LL8	WASHER LL D: 8

V. ELECTRICAL SCHEMATICS / SCHEMAS ELECTRIQUES



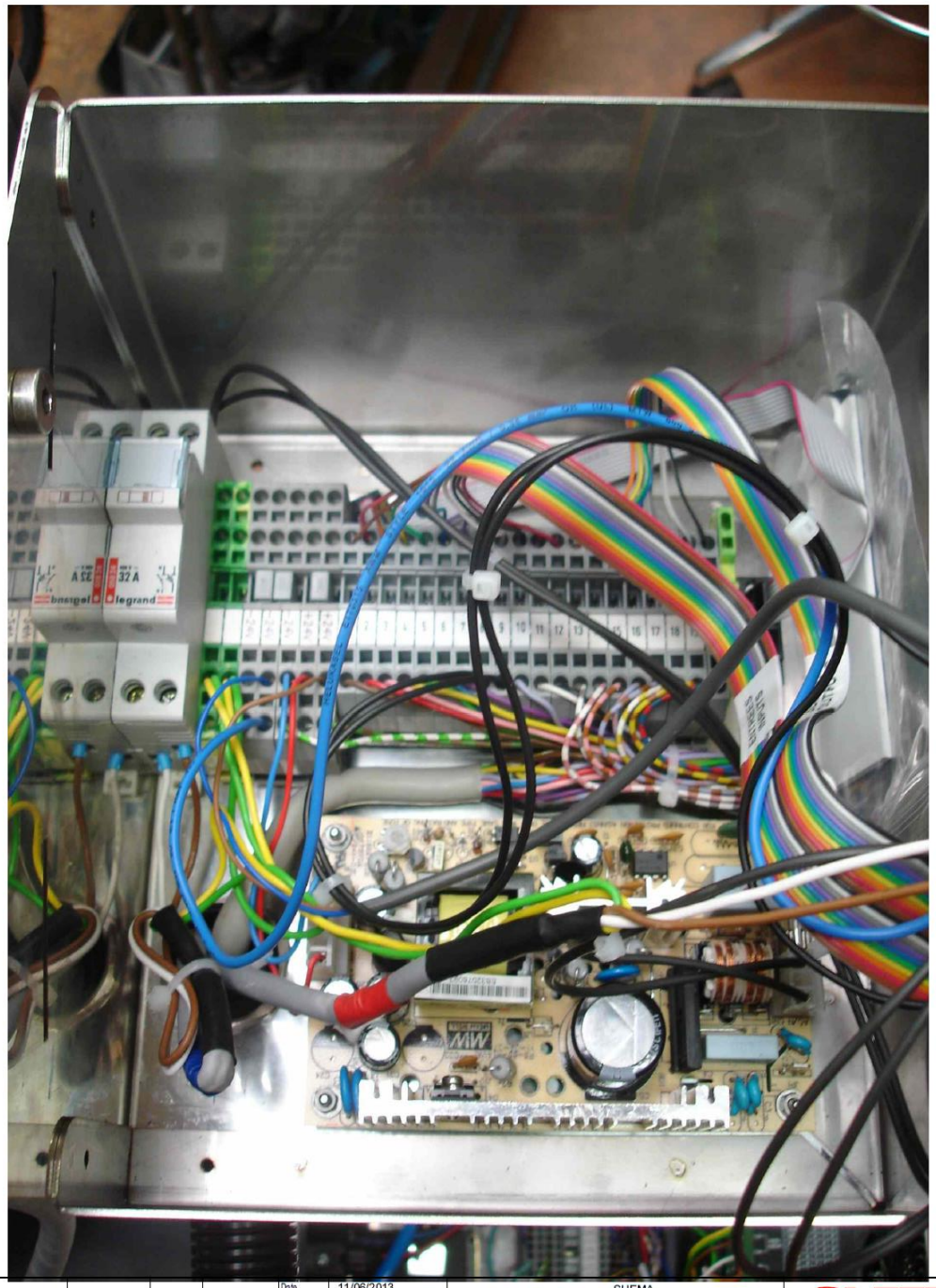

/Tiroir_Eleec.K9 #39
/Tiroir_Eleec.K9 #40
D1
ARU
#29 /Tiroir_Eleec.E4
#27 /Tiroir_Eleec.E5
Cable Blue - Bleu 4x 0.75
Cable Red - Rouge 4x 0.75
AC
PS65 - R
DC
2.1A
100-240V
4A 250V~
N
PE
0V
+24
Green/White - Vert/Blanc /Tiroir_Eleec.C9
Green/Brown - Vert/Marron /Tiroir_Eleec.C10
/Tiroir_Eleec.C5 brown - Marron
/Tiroir_Eleec.C5 Red - Rouge
/Tiroir_Eleec.C5 Pink - Rose
/Tiroir_Eleec.C5 Yellow - Jaune
/Tiroir_Eleec.C6 Green - Vert
/Tiroir_Eleec.C6 Blue - Bleu
/Tiroir_Eleec.C6 Purple - Violet
/Tiroir_Eleec.C7 Grey - Gris
/Tiroir_Eleec.C7 White - Blanc
/Tiroir_Eleec.C7 Black - Noir
/Tiroir_Eleec.C8 White/Grey - Blanc/Gris
/Tiroir_Eleec.C8 White/Pink - Blanc/Rose
/Tiroir_Eleec.C8 Pink/Brown - Rose/Marron
/Tiroir_Eleec.I10 Grey/Pink - Gris/Rose
/Tiroir_Eleec.I10 Grey/Brown - Gris/Marron
/Tiroir_Eleec.I10 White/Yellow - Blanc/Jaune
/Tiroir_Eleec.C9 Yellow/Brown - Jaune/Marron
/Tiroir_Eleec.C9 Blue/Red - Bleu/Rouge
1 Brown - Marron
2 Red - Rouge
3 Orange
4 Yellow - Jaune
5 Green - Vert
6 Blue - Bleu
7 Purple - Violet
8 Grey - Gris
9 White - Blanc
10 Black - Noir
11 Brown - Marron
12 Red - Rouge
13 Orange
14 Yellow - Jaune
15 Green - Vert
16 Blue - Bleu
17 Purple - Violet
18 Grey - Gris
19 White - Blanc
20 Black - Noir
ENTREES
SORTIES
ARDUINO - MEGA
LCD
Nappe Entrées - Sorties
Liaison Série
PORT SERIE SUBD 9 FEMELLE
Pre-Clamp
GO
issue
Change
Date of modif
Modified by
Norm
Approved
Drawn by
Date
03/04/2013
Benjamin Richard
Origin
Replace
SHEMA
CASSEESE
77390 VERNEUIL L'ETANG - FRANCE -
MACH ONE
Pupitre_Eleec
ACTUAL PAGE
6
TOTAL PAGES

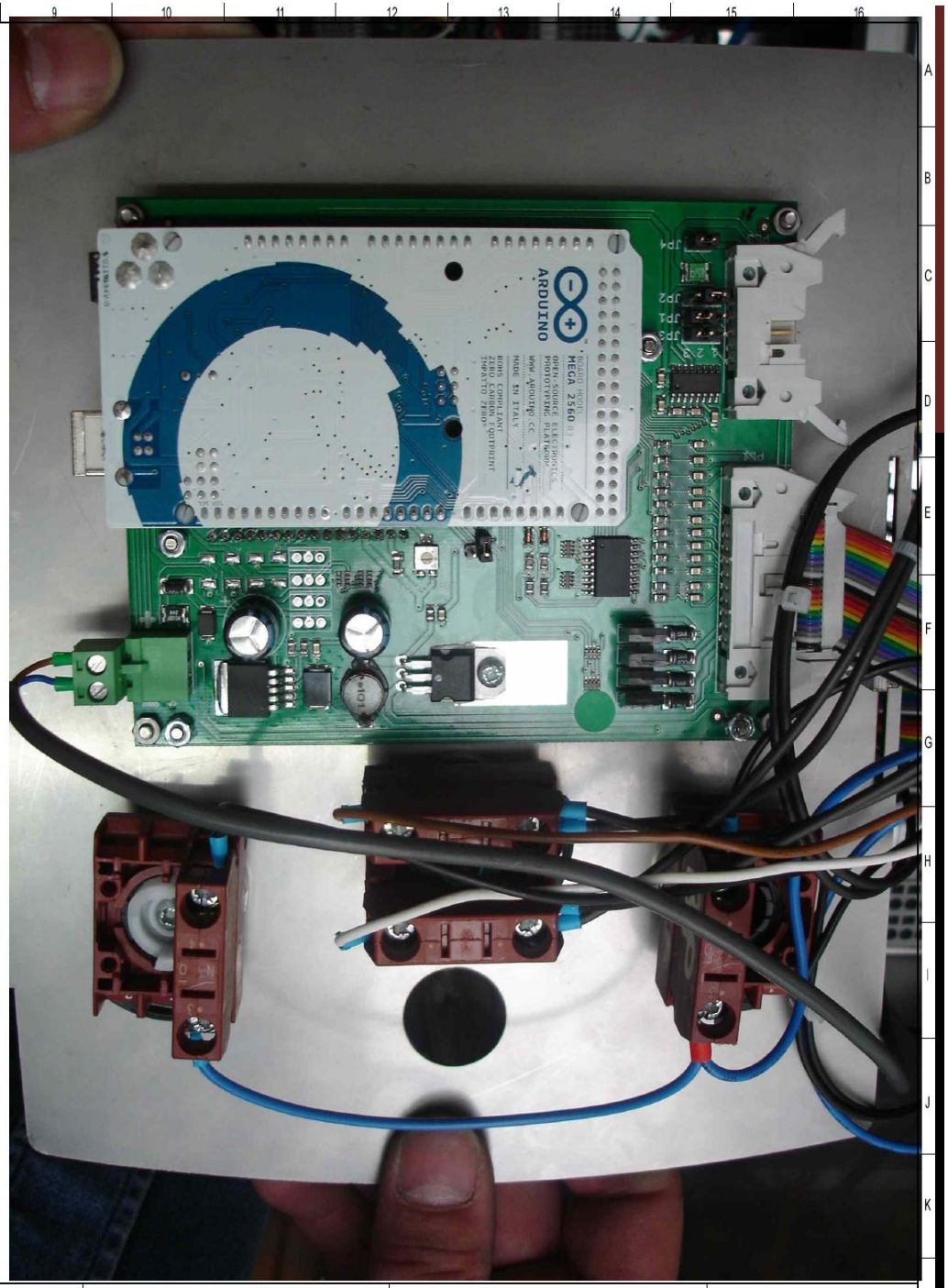




				Date	11/06/2013	SHEMA	CASSESE	MACH ONE	
				Drawn by	Jean Ingrasciotta				
				Approved					
issue	Change	Date of modif.	Modified by	Norm		Origin	Replace	77390 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -	PNEUMATIQUE

ACTUAL PAGE 6 TOTAL PAGES





				Date	11/06/2013	SHEMA	CASSESE	MACH ONE			
				Drawn by	Jean Ingrasciotta						
				Approved							
issue	Change	Date of modif.	Modified by	Norm		Origin	Replace	77390 VERNEUIL L ETANG - FRANCE -	Annexe	ACTUAL PAGE	6
										TOTAL PAGES	

VI. CE CERTIFICATE / DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION < CE > DE CONFORMITE

Le fabricant soussigné:

CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - zone industrielle

77390 Verneuil l' étang

France.

Déclare que la machine neuve désignée ci-après, est conforme:

- aux dispositions réglementaires définies par l'annexe 1 de la directive européenne:

" 2006/42/CE ".

- aux directives: "Equipements base tension " 2006/95/CE " Compatibilité électromagnétique:

" 2006/108/CE".

ASSEMBLEUSE D'AGRAFES :

-Electropneumatique.

MACH1CART : N° de séric:

Fait à Verneuil l' Etang Le: 01/09/2014

Le Gérant :

Z26838

CASSESE sarl
Z.I. - 77390 VERNEUIL L'ETANG
SIRET 383 760 683 00029 - Code APE 2599B
capital 1 656 000 €
Tél. 01 64 42 49 61 - Fax 01 55 02 16 65

Cassese®

Factory and Headquarters

Since 1976, Cassese has revolutionized the world of framing.

First, by inventing the wedge & underpinner for joining frames ;
and then a few years later, inventing the flexible point.

Today Cassese still remains the preferred choice in over 120 countries
for engineering the highest quality underpinners, choppers,
double-mitre saws and back fastening robots.

Cassese is still regarded worldwide for manufacturing superior quality hardware.
From their convenient cartridge fed wedges, to their popular Masters™ range wedges,
suitable for all brands of underpinners. From their unique galvanized steel
15mm & 25mm flexible points, to their rust-protected hangers and hinges.
Cassese has always been renown for quality without compromise.

And the story continues...

Cassese continues to invest in developing and engineering more innovative and patented
products aimed at helping improve the quality and productivity, of all framers big and small,
whilst meeting and exceeding all the latest safety requirements around the globe.

So when it comes to providing your customers with the best possible craftsmanship,

Trust the **best**. Trust **Cassese**.™

CASSESE SARL - 8 rue Denis Papin - Zone Industrielle - 77390 Verneuil l'Etang - France
Tel : + 33 (0)1 64 42 49 71/73 - Fax : + 33 (0)1 55 02 29 48 - export@cassese.com

www.cassese.com